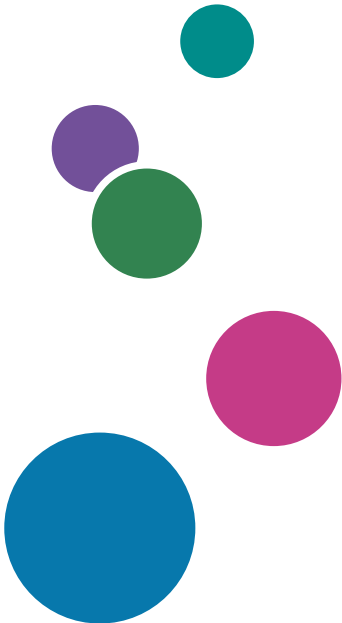




操作說明書

疑難排解: TCRU/ORU



目錄

介紹.....	6
如何閱讀本手冊.....	7
符號.....	7
免責聲明.....	7
備註.....	7

1. 開始之前

關於本手冊.....	9
元件指南.....	10
關於選購件的顯示.....	11
在您變更設定之前.....	12
關於列印表面.....	13

2. 疑難排解叫修問題（SC 代碼）

什麼是 SC 代碼？.....	15
如果 SC 代碼出現：.....	15
SC 代碼清單.....	16

3. 疑難排解影像品質問題

碳粉汙跡／污漬.....	17
紙張有碳粉斑點.....	17
黑點.....	18
條痕（1）.....	19
條痕（2）.....	21
條痕（3）.....	21
條痕（4）.....	22
兩條 13-mm 長的垂直條痕.....	23
兩條 14-mm 寬的條痕.....	25
紙張邊緣有汙漬.....	27
背景有汙漬.....	27
重覆影像.....	28
影像有刮痕，紙張邊緣有汙漬.....	29
碳粉四散.....	31
碳粉四散（1）.....	31
碳粉四散（2）.....	32
碳粉四散（3）.....	34

掉色.....	36
白點.....	36
水泡狀白點.....	37
斑紋.....	38
濃度問題.....	41
影像濃度不均勻.....	41
由上到下的濃度不均勻.....	43
前緣顏色較淡.....	44
後緣顏色較淡.....	46
距離後緣 90 mm (3.5 英吋) 範圍內發生濃度不均勻的情形.....	47
濃度呈間歇性變動	49
整張影像顏色不清楚.....	50
顏色過濃.....	51
細線斷掉.....	52
影像模糊.....	53
色彩脫落 (字元未填滿)	54
殘影.....	55
白條紋.....	56
衝擊震動：插入紙張時.....	58
光面問題.....	60
垂直亮線.....	60
不夠亮.....	61
定著問題.....	62
碳粉定著不足.....	62
改善使用不同種類紙張時的影像品質.....	63

4. 疑難排解紙張傳遞問題

經常夾紙.....	65
包覆上固定側分隔板.....	66
通報夾紙的訊息.....	68
如果出現 (J049)	68
如果出現 (J050)	70
如果出現 (J080)	72
如果出現 (J082)	73

如果 (J099/J424/J425/J439/J440) 出現.....	75
如果出現 (J430 / J431 / J445 / J446 / J460 / J461)	76
如果使用塗料紙時出現 (J085/J086/J087)	77
紙張歪斜.....	78
誤判歪斜.....	79
雙重進紙.....	80
雙送之誤判.....	83
夾紙.....	84
影響影像品質的進紙問題.....	88
影像的位置錯誤.....	88
紙張第 1 面的影像縮放比例錯誤.....	89
紙張第 2 面的影像縮放比例錯誤.....	90
紙緣髒了 (1)	91
紙緣髒了 (2)	91
紙緣髒了 (3)	93
影像出現刮痕、條痕或垂直摺痕.....	94
捲曲消除導致紙張有刮痕、條紋或摺痕.....	95
前緣 / 後緣邊界太長.....	96
捲曲.....	97
摺角.....	98
清潔進紙路徑.....	100
清潔紙匣 1-3.....	101
清潔紙匣 1-3 的進紙路徑.....	102
清潔抽屜中的進紙路徑.....	104
清潔加寬 LCT 的進紙路徑.....	116
清潔大容量紙匣的進紙路徑.....	118
清潔多重手送台的進紙路徑.....	119
清潔封面插紙機的進紙滾輪與進紙皮帶.....	119
清潔裝訂分頁機內部的滾輪與導板.....	122

5. 印後處理選購件疑難排解

裝訂分頁機 SR5090/小冊子裝訂分頁機 SR5100.....	129
傳送的紙張未正確堆疊.....	129
大量傳送的紙張未正確堆疊.....	130

裝訂紙張的後緣靠近紙張出口.....	132
紙張可能無法正確裝訂.....	133
裝訂分頁機 SR5110/小冊子裝訂分頁機 SR5120.....	135
傳送的紙張未正確堆疊.....	135
大量傳送的紙張未正確堆疊.....	135
裝訂紙張的後緣靠近紙張出口.....	138
紙張可能無法正確裝訂.....	139
邊緣捲起.....	140
無碳紙未整齊堆疊.....	141
出現遺漏裝訂、裝訂位置錯誤、摺角或未對齊的狀況.....	144
紙張有髒汙。.....	145
紙張重量 2 以下的薄雪銅紙夾紙。.....	145
裝訂紙張的邊緣出現刮傷.....	146
騎馬裝訂時發生夾紙.....	146
多重摺疊單元.....	148
摺疊錯誤（摺疊偏差）.....	148
摺疊偏差.....	149
多張摺疊導致摺疊件髒了.....	154
信件摺疊的邊緣彎曲.....	155
Z 摺未正確執行.....	157
摺疊紙張未正確堆疊.....	158
大容量堆疊器.....	160
傳送的紙張嚴重捲曲.....	160
機器誤判接紙盤已滿.....	162
紙張印壓會在紙張上留下印記.....	163
紙張下壓不足.....	164
紙張重量 1 的紙張未正確對齊.....	164
封面插紙機.....	166
因進紙錯誤或雙重進紙而發生夾紙.....	166
垂直線和刮傷隨機出現.....	168

6. 改善輸出量

減少列印前的等候時間.....	169
提升列印在厚度等於紙張重量 7 或以上的塗料紙的輸出量.....	170

減少使用不同種類紙張時的等待時間.....	171
縮短機器從待機模式回復的時間.....	172

介紹

本手冊包含本機操作和使用的詳細說明及注意事項。為了您的安全和權益，使用機器前，請詳閱本手冊。請將本手冊置於隨手可得之處，以供快速參考之用。

如何閱讀本手冊

符號

本手冊使用下列符號：

★重要訊息

表示使用功能時應注意的要點。此符號表示如果不遵守指示，可能導致產品或服務故障，或是資料遺失。請務必閱讀這些說明。

↓註

提供產品功能的補充說明，以及解決使用者錯誤的說明。

目參考

表示提供更多相關資訊的地方。

[]

表示產品或顯示器上的按鍵或按鈕名稱。

免責聲明

本手冊內容若有變更，恕不另行通知。

因處理或操作本機而導致的直接、間接、特殊、意外或衍生的損失，本公司概不負責。

備註

若在您的辦公室產品上使用了非製造商原廠的零件，製造商對此所造成的任何損失或費用概不負責。

為獲得良好的輸出品質，製造商建議您使用來自製造商的原廠碳粉。

本手冊中的部份說明圖可能與您的機器略有差異。

某些國家可能未提供特定選購件。關於詳細資訊，請聯絡您當地的經銷商。

視您所在的國家而定，某些單元可能為選購件。關於詳細資訊，請聯絡您當地的經銷商。

在本手冊中使用了兩種度量制。



1. 開始之前

關於本手冊

1

如果機器未列印、列印效果不如預期，或出現其它任何問題，請在本手冊中找出該問題，並依循進行疑難排解。

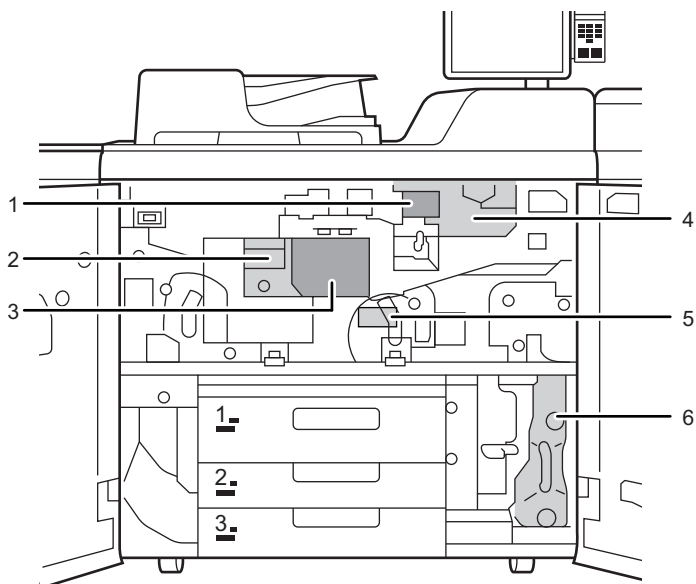
注意

- 更換任何單元之前：
 - 為避免觸電，請關閉機器控制面板的印表機控制器，接著依序關閉主電源開關和 AC 電源開關，然後拔起機器的電源插頭。
 - 讓機器冷卻至少 30 分鐘，再更換零件。

元件指南

警告

- 請勿移除任何本手冊中未明確提到的蓋板或螺絲。本機內部包含高壓電元件與雷射元件，可能會有觸電和造成失明的危險。如果有任何機器內部元件需要維護、調整或修理，請聯絡您的業務代表或服務代表。
- 請勿嘗試拆解或修改本機。否則會有燒傷和電擊的風險。請再次注意，若暴露於本機內部的雷射元件，會有失明的危險。



1. 顯像劑出口／入口
2. 定著單元
3. 中間轉寫皮帶的清潔單元
4. 顯像單元
5. 紙張轉寫單元
6. 廢棄碳粉瓶

關於選購件的顯示

本機會在針對操作者的調整設定選單中，顯示所有的調整項目以及自訂紙張的進階設定，無論該項目是否為選購件，都會顯示。請注意，只有在本機安裝適用的選購件時，選購件設定的任何修改才會生效。

註

- 關於本機可用選購件的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「本機的選購件功能指南」。

在您變更設定之前

★重要訊息

- 變更目前設定時，請在變更前記下目前的值。
- 如果即使變更設定，仍無法解決問題，請還原為原來記錄的值。
- 使用變更的設定操作機器可能造成降低列印影像品質之類的問題。

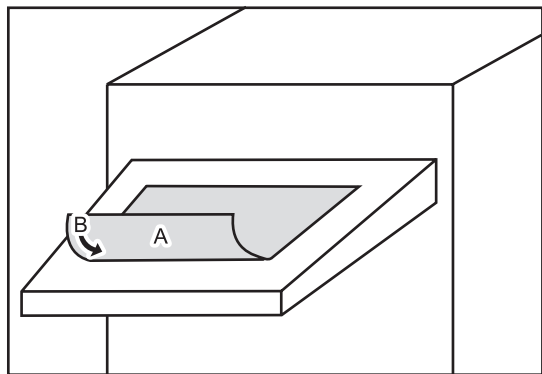
關於列印表面

根據設定而定，列印件送入方式如下所示：

第 1 面是單面列印時列印的紙張表面，或雙面列印時第一次列印的表面。

第 2 面是雙面列印時列印在第 1 面背面的紙張。

單面列印：列印面朝下

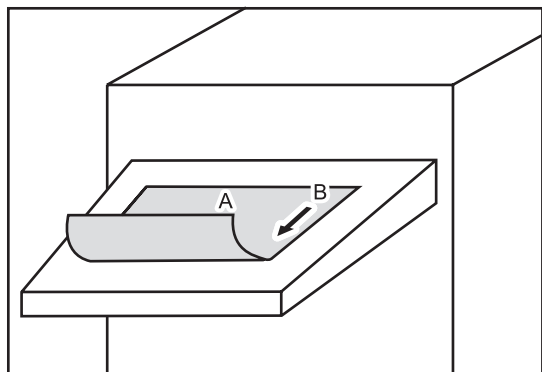


DSM008

A. 第 1 面

B. 第 1 面的進紙方向

單面列印：列印面朝上

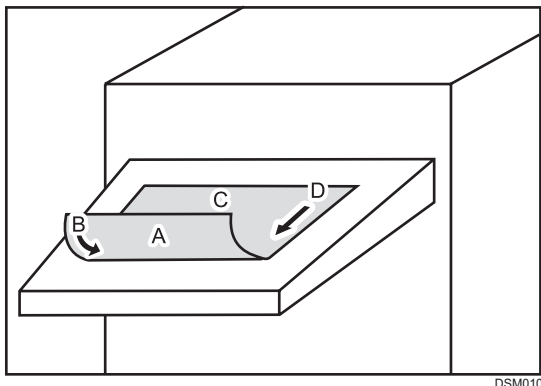


DSM009

A. 第 1 面

B. 第 1 面的進紙方向

雙面列印



- A. 第 1 面
- B. 第 1 面的進紙方向
- C. 第 2 面
- D. 第 2 面的進紙方向

2. 疑難排解叫修問題 (SC 代碼)

什麼是 SC 代碼？

如果操作時發生錯誤，機器會顯示 SC 代碼（「SCnnn」，其中「nnn」是三位數的數字）。顯示 SC 代碼時，機器將停止且無法使用。

2

如果 SC 代碼出現：

1. 寫下 SC 代碼。
2. 關閉主電源開關。
3. 稍候片刻，然後再次啟動機器。

在大多數情況下，將機器電源重複關閉再開啟，即可使機器恢復正常運作。

4. 如果 SC 代碼再次出現，請對照 SC 代碼表。如需詳細資訊，請參閱 p.16 「SC 代碼清單」。

檢查表中的 SC 代碼。

如果表中列出該 SC 代碼，請按照建議的程序進行。

如果表中並未列出該 SC 代碼，請聯絡您的服務代表。

SC 代碼清單

此表包含所選出 SC 代碼的清單。如果此表列出控制面板顯示的 SC 代碼，請按照建議的程序進行。如果此表未列出該 SC 代碼，請聯絡您的服務代表。

★重要訊息

- 如果更換單元後仍然出現錯誤，請聯絡您的服務代表。

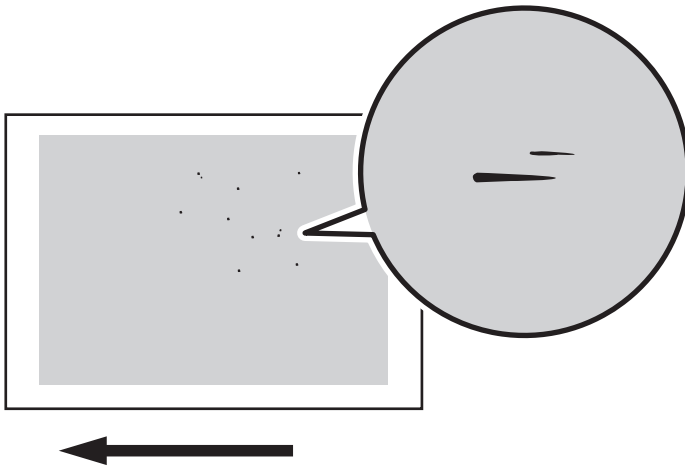
代碼	錯誤	程序
332-01	碳粉供應馬達 1 錯誤 (左瓶)	查看碳粉供應馬達 1 是否正確運作。
332-05	碳粉供應馬達 2 錯誤 (右瓶)	查看碳粉供應馬達 2 是否正確運作。
336-01	顯像劑不完美設定 (K)	檢查顯像劑。
410-01	剩餘電位：Vr 偵測錯誤 (K)	更換感光滾筒單元。
411-01	充電電位：Vd 調整錯誤 (K)	更換充電單元。
412-01	曝光電位：Vpl 調整錯誤 (K)	更換充電單元。

3. 疑難排解影像品質問題

碳粉汙跡／污漬

紙張有碳粉斑點

紙張被碳粉斑點弄髒，直徑為 0.5 - 1 mm (0.02 - 0.04 英吋)。



原因：

碳粉碎片越過清潔下熱滾輪的清潔棉布，重新附著到紙張上。

此狀況的發生原因如下：

- 在紙張正反兩面都列印
- 在未塗料（尤其是粗糙質感）紙上列印
- 列印單點半色調影像

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

使用厚度等於紙張重量 0 或 1 的薄紙時若增加溫度，可能導致紙張捲曲，並在定著單元發生夾紙情況。使用厚度等於紙張重量 0 或 1 的紙張時，請從步驟 6 開始操作。

1. 針對使用的自訂紙張，在[進階設定]中，選取 1206:[定著溫度]，並在[上熱溫度]中將值增加 5 度。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 將[上熱溫度]中的值再另外調高 5 度。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

5. 變更的設定是否造成亮線或夾紙？

是	降低溫度 10 度，然後繼續下一步。
否	進行下一步。

6. 針對使用的自訂紙張，在[進階設定]中，選取 1209:[定著清潔]，然後將[清潔間隔]設為 0.01。

7. 列印影像。是否已解決問題？

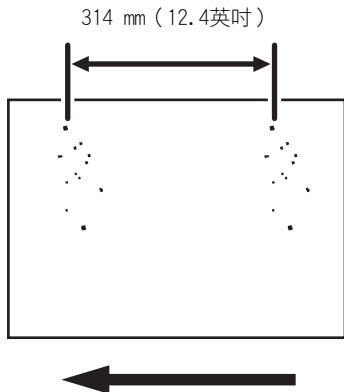
是	已完成！
否	可能無法再改善。聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 減少[清潔間隔]中的值，將會縮短清潔綿布的更換週期。

黑點

出現黑點，間隔為 314 mm (12.4 英吋)。



CZC307

3

原因：

滾筒有刮痕或污漬。

解決方案：

1. 拆下感光滾筒單元，並檢查感光滾筒表面。表面是否有刮痕？

是	更換感光滾筒單元。
否	聯絡您的服務代表。

2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 關於更換感光滾筒單元的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

條痕 (1)

出現條痕，與進紙方向平行。



CZC346

3

原因：

- 充電器髒了。
- PCU 的清潔單元已磨損。
- 滾筒表面有刮痕。

解決方案：

1. 在[主機：維護]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0522：[執行充電器清潔]，並執行[充電器清潔]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 拆下充電單元，並檢查其表面。表面是否有汙漬？

是	聯絡您的服務代表。
否	進行下一步。

4. 拆下感光滾筒單元，並檢查感光滾筒表面。表面是否有汙漬或刮痕？

汙漬：	更換 PCU 的清潔單元。
刮痕：	更換感光滾筒單元。
非上述兩種情況：	聯絡您的服務代表。

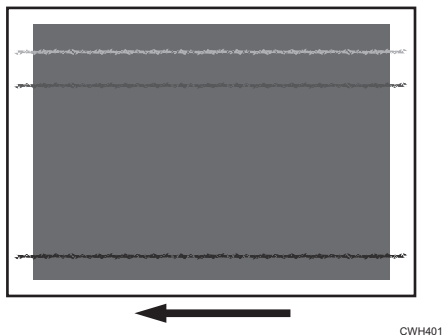
5. 即使更換 PCU 的清潔單元或感光滾筒單元後，仍然無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 關於更換充電單元、PCU 的清潔單元與感光滾筒單元的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

條痕 (2)

出現大範圍、模糊的條痕，與進紙方向平行。邊界不時也出現條痕。



3

原因：

如果溫度或溼度變低，中間轉寫皮帶或轉寫單元的剩餘碳粉可能會因為清潔裝置的清潔刮板未清乾淨，導致條痕有時會出現。

解決方案：

1. 該問題是否出現在列印面？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

2. 更換中間轉寫皮帶的清潔單元。

3. 即使更換中間轉寫皮帶的清潔單元後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 關於如何更換中間轉寫皮帶的清潔單元的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

條痕 (3)

單色填滿區域出現條痕。



CEZ542

3

原因：

如果碳粉凝結成塊，會在顯像單元中碎裂，導致條痕。

如果長時間未使用機器，或碳粉瓶長時間置於防潮袋外面，就可能發生此問題。

解決方案：

1. 列印 350 張整頁，單色填滿 A3 或 DLT 紙張。
2. 列印影像。是否已解決問題？

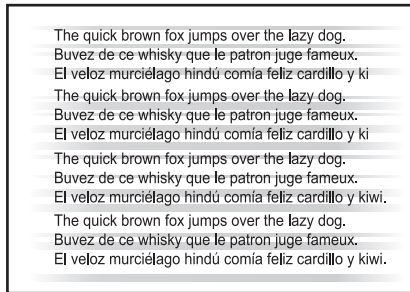
是	已完成！
否	更換碳粉瓶。

3. 列印 350 張整頁，單色填滿 A3 或 DLT 紙張。
4. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

條痕（4）

沿著進紙平行方向，出現不規則的黑色條紋。

無論是列印單面或雙面，正反兩面都會出現這樣的條紋。



DTH009

這些不是碳粉條痕。您可以使用橡皮擦或類似的工具，將這些痕跡擦除乾淨。

3

原因：

如果機器長時間處於待機模式而其中沒有紙張或碳粉，則壓力滾輪和清潔紙之間的摩擦力可能會積聚灰塵，而造成條痕。

符合下列其中一項條件時，就可能會發生此種情況：

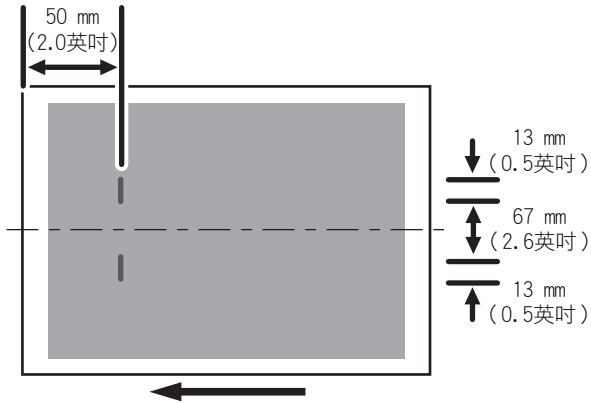
- 系統設定中的低功率模式計時器功能是用來指定切換為低功率模式之前的時間長度，而此功能所設定的時間很長。
- 使用了沾附過多灰塵的紙張。
- 每月的列印量不多（低於 30,000 頁）。

解決方案：

1. 將系統設定中的低功率計時器功能，設定為 15 分鐘的初始值。
2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

兩條 13-mm 長的垂直條痕

出現兩條 13-mm 長的垂直條痕，位置在離邊緣 50 mm（2.0 英吋）的範圍內。



3

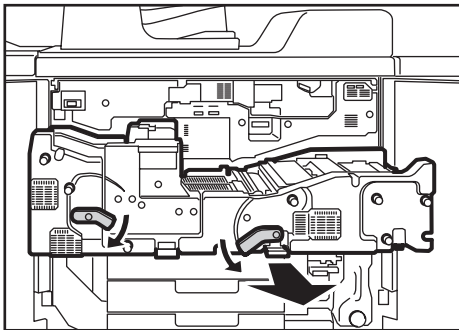
原因：

抽屜中的反轉出紙驅動滾輪或反轉出紙空轉滾輪髒了。
單面列印完成後，若紙張是面朝下傳送，就可能發生此情況。

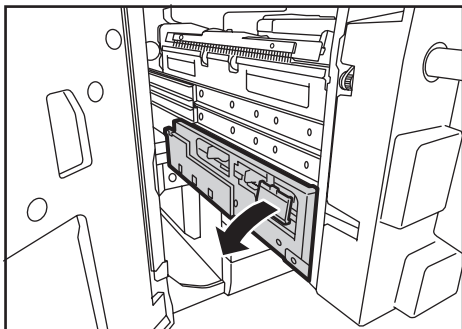
解決方案：

清潔抽屜中的滾筒、偵測器及導板。

1. 確認系統已關閉，且已從電源插座拔下機器電源線。
2. 打開前蓋。
3. 放下拉桿 C1 與 C2，然後完全拉出抽屜，直到停止為止。



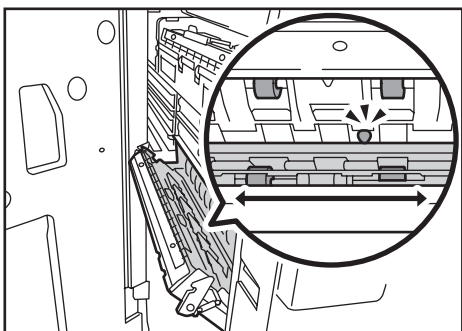
4. 拉下並打開蓋子 D4。



C2C301

5. 清潔滾輪、偵測器與導板。

關於清潔零件的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

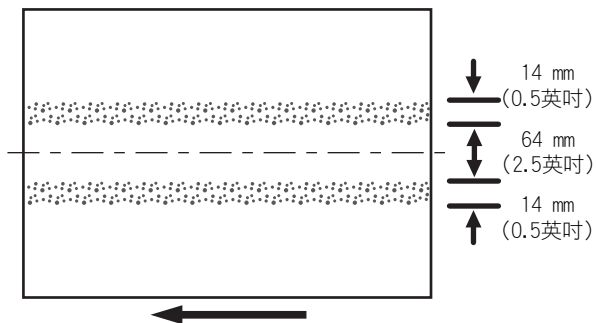


C2C302

6. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

兩條 14-mm 寬的條痕

出現兩條 14-mm 寬的條痕，與進紙方向平行。



C2C314

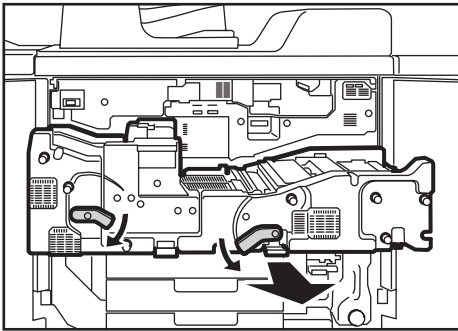
原因：

抽屜的出紙驅動滾輪、出紙空轉滾輪、出紙中繼驅動滾輪或出紙中繼空轉滾輪髒了。

解決方案：

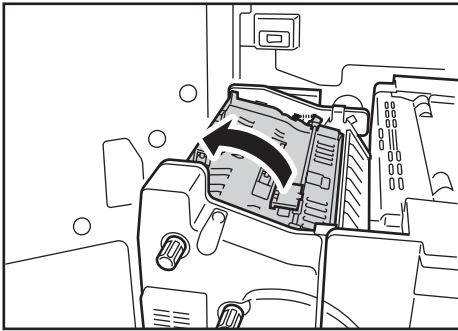
清潔抽屜中的滾筒、偵測器及導板。

1. 確認系統已關閉，且已從電源插座拔下機器電源線。
2. 打開前蓋。
3. 放下拉桿 C1 與 C2，然後完全拉出抽屜，直到停止為止。



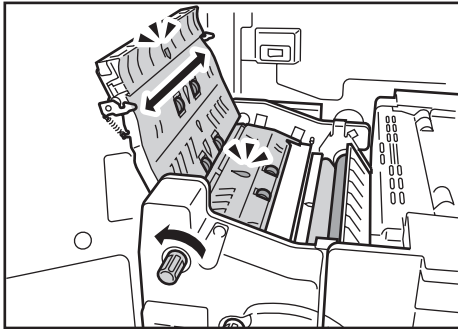
CZC300

4. 拉起並打開蓋子 D3。



CZC341

5. 旋轉旋鈕 D1 同時，清潔滾輪。另外也請清潔偵測器與導板。
關於清潔零件的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。



CZC342

6. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

3

紙張邊緣有汗漬

解決方案：

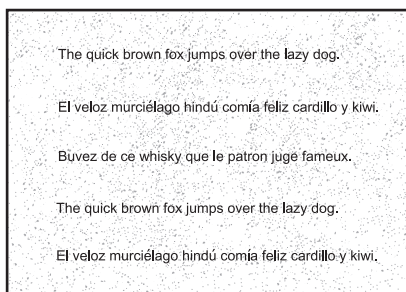
1. 如果紙張邊緣有汗漬，請執行 p.62 「碳粉定著不足」中的程序。

背景有汗漬

不時出現「粉狀」點，導致背景髒污。

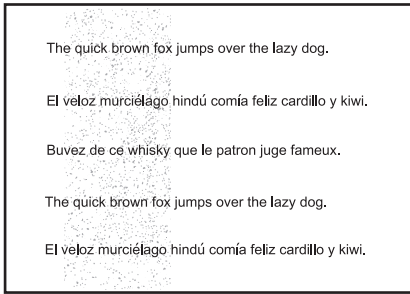
部份或整個背景可能有汗漬。

整個背景有汗漬。



CEZ543

部份背景有污漬



CEZ544

原因：

這個情況可能的發生原因是顯像劑、滾筒單元或充電器耗損。

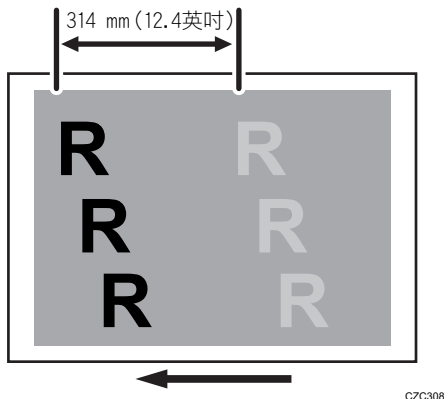
解決方案：

1. 如果出現訊息，提示需更換單元，請更換單元。
2. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

重覆影像

在距離原影像 314 mm（12.4 英吋）的位置出現重覆的影像。



原因：

影像轉寫電流已傳送到感光滾筒，在顯像區域及非顯像區域之間出現電位差異，導致原影像重製。

此狀況的發生原因如下：

- 以黑色在半色調背景上列印單色填滿的影像或粗體字元
- 在低溫度或低溼度的情況下列印
- 使用很多網線

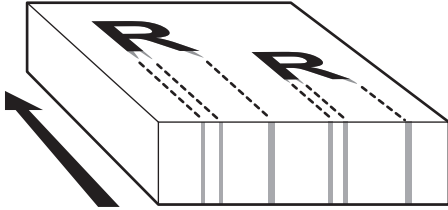
解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

影像有刮痕，紙張邊緣有污漬

影像有刮痕，或紙張邊緣髒了。



CNT008

3

原因：

傳送相當厚、硬的紙張時，傳送單元的入口導板會因為紙張硬度的關係，朝中間轉寫皮帶的方向彎曲。入口導板的邊緣接觸到傳送皮帶上的碳粉，導致影像有刮痕，紙張邊緣有污漬。

此狀況的發生原因如下：

- 使用的紙張厚度等於 紙張重量 7。
- 使用的紙張，其紋理與進紙方向平行。例如，傳送 A3/ DLT 長紋紙、以 A4/ LT 短紋紙的長邊來傳送紙張，或是以 A4/ LT 短紋紙的短邊來傳送紙張。
- 紙張儲存在溫度或溼度低的地方

解決方案：

變更傳送紙張時的紙張紋理方向。

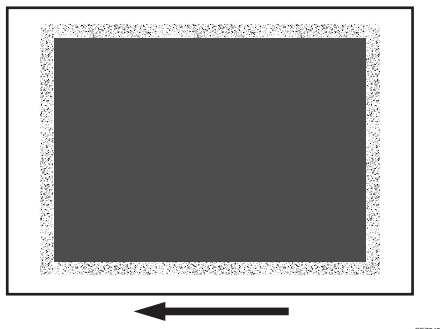
↓ 註

- 若將紙張儲存在溼度低的地方，請以塗料紙或塑膠套包好紙張。

碳粉四散

碳粉四散 (1)

碳粉四散在單色填滿的列印件上。



3

原因：

這個狀況的可能發生原因是溫度低或溼度低。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

解決方案端視發生問題的紙張面而定。

- 如果問題發生在紙張的第 1 面，請執行 (a) 所述的解決方案。
- 如果問題發生在紙張的第 2 面，請執行 (b) 所述的解決方案。
- 如果問題發生在紙張的兩面，請執行 (a) 所述的解決方案，然後執行 (b) 所述的解決方案。

(a) 如果問題發生在第 1 面

1. 調整紙張第 1 面的設定。針對使用的自訂紙張，在[進階設定]中，選取[機器：影像品質]，並在 1203：[面 1]中，將[紙張轉寫輸出]的絕對值增加 5%。

範例：如果目前電流為 $-40 \mu\text{A}$ ，請變更至 $-42 \mu\text{A}$ 。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！如果問題也發生在紙張的第 2 面，請執行「(b) 如果問題發生在第 2 面」所述的解決方案。
否	再使負電流的絕對值增加 5%。

3. 重覆步驟 2。如果問題持續發生，請聯絡您的服務代表。

(b) 如果問題發生在第 2 面

1. 調整紙張第 2 面的設定。針對使用的自訂紙張，在[進階設定]中，選取[機器：影像品質]，並在 1203：[面 2]中將[紙張轉寫輸出]的絕對值增加 5%。

範例：如果目前電流為 -40 μ A，請變更至 -42 μ A。

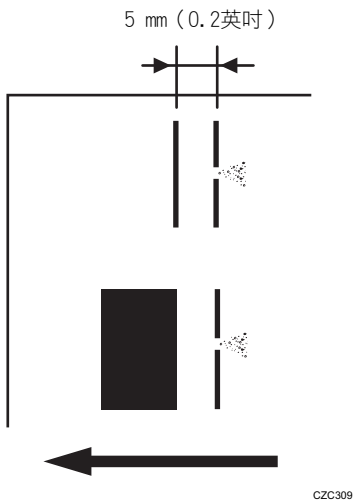
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	再使負電流的絕對值增加 5%。

3. 重覆步驟 2。如果問題持續發生，請聯絡您的服務代表。

碳粉四散 (2)

影像的線條有 5 mm (0.2 英吋) 或更短部份出現散狀。



原因：

影像之間所含的空氣會經過壓縮並吹偏線條。

此狀況的發生原因如下：

- 在溫度或溼度高的情況下列印
- 使用塗料紙或其它光面紙
- 列印線條影像，間隔小於 5 mm (0.2 英吋)

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

解決方案須視線條潑濺的區域而定。如果潑濺狀況出現在距離前緣 15 mm (0.6 英吋) 範圍以內，請依照下頁執程序 (a)；否則請執行下頁程序 (b)。

a) 線條潑濺位置在前緣 15 mm (0.6 英吋) 範圍內

依照下列程序，為前緣的邊界增加 15 mm (0.6 英吋) 以上：

1. 針對使用的自訂紙張，在[機器：影像位置]中選取[進階設定]，並針對 1101：[影像位置]指定下列項目。
 - 在紙張的面 1：使用[沿進紙]的[影像位置：面 1]，調整至 [+] 方向。
 - 在紙張的面 2：使用[沿進紙]的[影像位置：面 2]，調整至 [-] 方向。

2. 調整前緣的遮罩寬度

針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後在 1210：[前緣]中指定[消邊]。

3. 調整檔案的前緣邊界

在列印設定中，為要列印的影像增加前緣邊界。

關於調整位移影像及調整前緣遮罩寬度的詳細資訊，請參閱「調整項目選單指南」。

如果您無法為前緣邊界增加 15 mm (0.6 英吋) 以上，請聯絡您的服務代表。

b) 線條潑濺的位置在距離前緣 15 mm (0.6 英吋) 以上的區域內

1. 針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後選取 1202：[影像轉寫輸出]。
2. 檢查目前值。是否為上限？

是	繼續進行步驟 5。
否	進行下一步。

3. 在[影像轉寫輸出]中將電流的絕對值增加 10 μ A。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	增加值 5 μ A。若將值增加到上限（150 μ A）後，仍無法解決問題，請繼續下一步。

5. 是否介意影像濃度低？

是	聯絡您的服務代表。
否	進行下一步。

6. 針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中選取[進階設定]，然後選取 1201：[影像濃度上限]。

7. 檢查目前值。是否為下限？

是	聯絡您的服務代表。
否	在[影像濃度上限]中將值減少 1。

8. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 5~7。如果將數值降低到下限後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

碳粉四散 (3)

部份線條或字元呈現潑濺狀。這可能發生在距離後緣 8~13 mm（0.3~0.5 英吋），以及面向進紙方向左側邊緣 20 mm（0.8 英吋）以下的線條或字元。



TW CNT009

原因：

轉寫紙張時，紙張後緣一離開導紙板即發生抖動，導致碳粉四散。

這個情況的可能發生原因，是使用了紙張厚度等於或大於 紙張重量 4 的紙張。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。
- 變更轉寫電流可能導致下列一種或兩種反效果：
 - 碳粉產值降低
 - 出現帶狀（條痕）

3

解決方案：

1. 針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後選取 1202：[影像轉寫輸出]。
2. 檢查目前值。是否低於 100 μ A？

是	執行下列所有動作： (1) 在 1202：[影像轉寫輸出] 中的值增加 5 μ A。 (2) 將 1204：[後緣]的[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]設為「200%」。 (3) 將 1204：[後緣長度]的[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]設為「30 mm」。
否	可能無法再改善。聯絡您的服務代表。

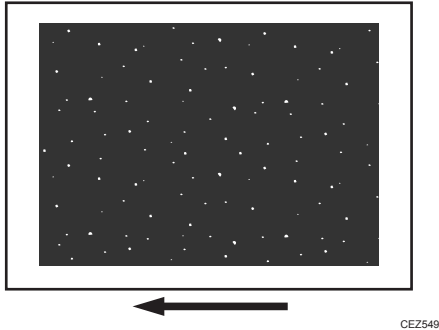
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 1-3。如果將值增加到 100 μ A，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

掉色

白點

出現直徑 0.2 - 0.3 mm (0.008 - 0.01 英吋) 的白點。



3

原因：

這個狀況的可能發生原因是溫度低或溼度低。

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。
- 如果您降低紙張轉寫電流以減少白點，則影本會變太淡。

解決方案：

解決方案端視發生問題的紙張面而定。

- 如果問題發生在紙張的第 1 面，請執行 (a) 所述的解決方案。
- 如果問題發生在紙張的第 2 面，請執行 (b) 所述的解決方案。
- 如果問題發生在紙張的兩面，請執行 (a) 所述的解決方案，然後執行 (b) 所述的解決方案。

(a) 如果問題發生在第 1 面

1. 調整紙張第 1 面的設定。針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後在 1203：[面 1]中，將[紙張轉寫輸出]的絕對值減少 5 μA 。

範例：如果目前電流為 -100 μA ，請變更至 -95 μA 。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！如果問題也發生在紙張的第 2 面，請執行「(b) 如果問題發生在第 2 面」所述的解決方案。
否	再把負電流的絕對值調降 5 μ A。

3. 如果影像濃度太淡並且問題持續存在時請重複步驟 2，將電流重設為原始數值，然後跳至步驟 4。

4. 針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後在 1202：[影像轉寫輸出]中，將絕對值減少 5 μ A。

範例：如果目前電流為 80 μ A，請變更至 75 μ A。

5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	再把負電流的絕對值調降 5 μ A。

6. 如果影像濃度太淡並且問題持續存在時請重複步驟 5，並且聯絡您的客服代表。

(b) 如果問題發生在第 2 面

1. 調整紙張第 2 面的設定。針對使用的自訂紙張，在[機器：影像品質]中，選取[進階設定]，然後在 1203：[面 2]中，將[紙張轉寫輸出]的絕對值減少 5 μ A。

範例：如果目前電流為 -100 μ A，請變更至 -95 μ A。

2. 列印影像。是否已解決問題？

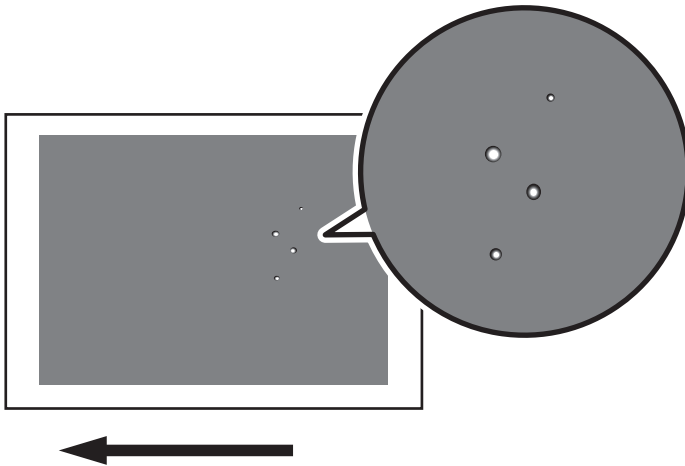
是	已完成！
否	再把負電流的絕對值調降 5 μ A。

3. 如果影像濃度太淡並且問題持續存在時請重複步驟 2，並且聯絡您的客服代表。

水泡狀白點

出現直徑 0.3 - 0.5 mm (0.01 - 0.02 英吋)，外圈包有較密集點狀的白點（水泡狀白點）。

3



CEZ602

原因：

這個情況可能的發生原因是：單色影像是列印在塗料紙上、在雙面列印時列印單色影像，或是列印是在低溫下進行。

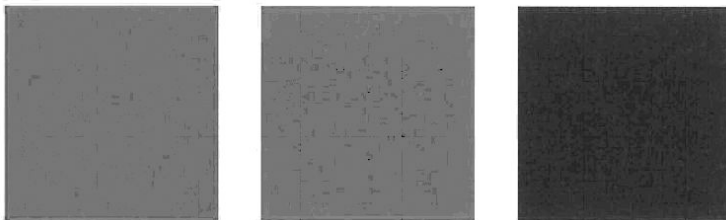
解決方案：

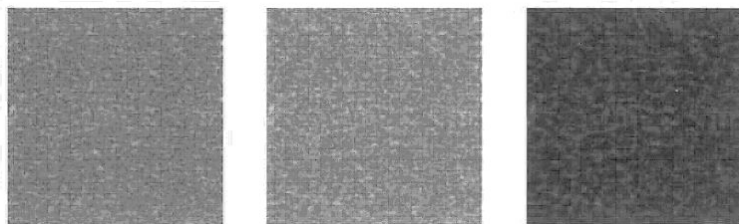
如果出現水泡狀白點，請執行 p.62 「碳粉定著不足」中的程序。

斑紋

單色填滿區域出現斑紋。

普通



斑紋**原因：**

紙張凹面部份的轉寫電場減弱，導致轉譯速度變慢。

此狀況的發生原因如下：

- 使用的紙張表面粗糙
- 持續列印只需要一點碳粉的影像
- 在溫度或溼度高的情況下列印

解決方案：

在您執行解決方法程序之前，請先確認更換零件的使用率尚未超過 100%。若要檢查是否超過，請在[顯示零件壽命計數器]中，選擇[主機：維護]群組的 0516：[針對操作者的調整設定]。

關於檢查計數器的詳細資訊，請參閱「調整項目選單指南」。

如果[顯示零件壽命計數器]超過 100%，請更換該相應的零件。

關於更換零件的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 列印 100 張整頁，單色填滿 A4 或 LT 紙張。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重新裝入新紙張。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	更換成更平滑的紙張。

5. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

濃度問題

影像濃度不均勻

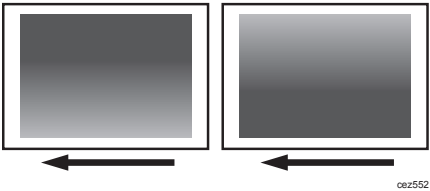
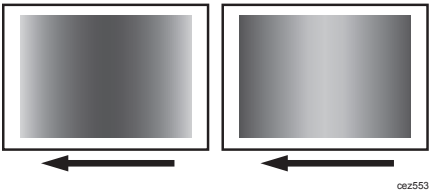
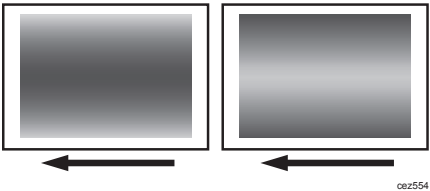
濃度不均勻

解決方案：



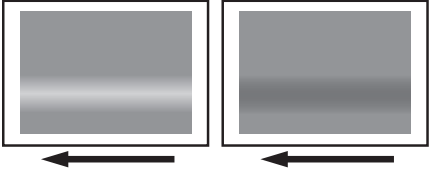
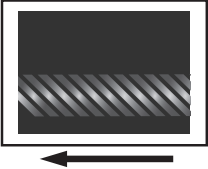
解決方案視不均勻情況的類型而定。

請根據下表執行適當的程序：

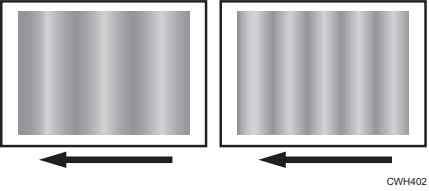
(A) 整張影像的濃度不均勻。

	受影響的區域	解決方案
由上到下的濃度不均勻。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請參閱 p.43 「由上到下的濃度不均勻」。
側邊的顏色較淡或較濃。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。
上下的顏色較淡或較濃。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

(B) 影像的某部份濃度不均勻。

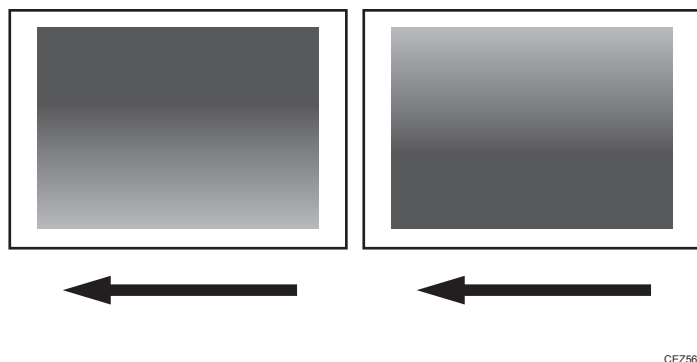
	受影響的區域	解決方案
<p>前緣的顏色較淡。</p>	 <p>ce2555</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請參閱 p.44 「前緣顏色較淡」。
<p>後緣的顏色較淡。</p>	 <p>ce2556</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請參閱 p.46 「後緣顏色較淡」。
<p>中央位置的顏色較淡或較濃。</p>	 <p>ce2558</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。
<p>波狀不均勻</p>	 <p>ce2559</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

(C) 與進紙方向垂直的位置濃度不均勻，間隔規律。

	受影響的區域	解決方案
<p>濃度呈間歇性垂直變動</p>		<ol style="list-style-type: none"> 1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。 2. 如果問題仍持續存在，請參閱 p.49 「濃度呈間歇性變動」。

由上到下的濃度不均勻

由上到下的濃度不均勻。



★重要訊息

- 您可以調整半色調影像的濃度，但無法調整單色填滿的濃度。

原因：

此情況可能的發生原因是溫度或溼度高。

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0206：[濃度差異：垂直進紙]。

降低值會讓中央以上的區域變濃，讓中央以下的區域變淡。

增加值會讓中央以上的區域變淡，讓中央以下的區域變濃。

2. 關閉電源及主電源開關，然後再開啟主電源開關。

在步驟 1 指定的設定將會生效。

3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	更換充電單元及感光滾筒單元。

4. 如果更換單元仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

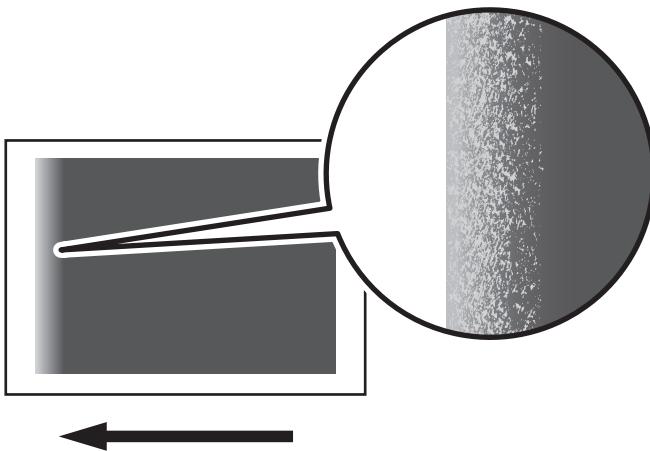


註

- 關於更換充電單元與感光滾筒單元的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

前緣顏色較淡

前緣的顏色較淡。



CEZ562

原因：

在低溫環境下或使用塗料紙時，如果紙張轉寫電流不足，就可能發生此情況。

在高溫環境下，如果紙張轉寫電流過量，則可能發生此情況。

★重要訊息

- 此解決方案只有在紙張厚度等於或大於紙張重量 4 時才會生效。使用紙張厚度等於或低於紙張重量 3 時，請勿嘗試此解決方案，因為可能導致夾紙。

↓註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

務必先執行步驟「(a)增加電流值」，接著執行步驟「(b)降低電流值」，

(a) 增加電流值

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，然後記錄在 1204：[前緣]中的[前緣長度]和[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]設定值。

- 針對[前緣長度]，設定值是否為上限？

是	繼續進行步驟 7。
否	將設定值增加 5%。

- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

- [前緣]的設定值是否小於 200？

是	將設定值增加 10%。
否	重設[前緣]至初始數值，然後從步驟 2 開始重複所有步驟。

- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	從步驟 4 開始，重複所有的步驟。

- 如果重複自步驟 4 的方法將[前緣]的數值增加到「200」後，仍然無法排解該問題的話，請將其重設至步驟 1 中記錄的數值，然後跳至步驟「(b)降低電流值」。

- [前緣]的設定值是否小於 200？

是	將設定值增加 10%。
---	-------------

否	切換成不同的紙張種類。
---	-------------

8. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	從步驟 7 開始，重複所有的步驟。

9. 如果重複自步驟 7 的方法將[前緣]的數值增加到「200」後，仍然無法排解該問題的話，請將其重設至步驟 1 中記錄的數值，然後跳至步驟「(b)降低電流值」。

3

(b)降低電流值

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，並將 1204：[前緣]的[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]減少 10%。

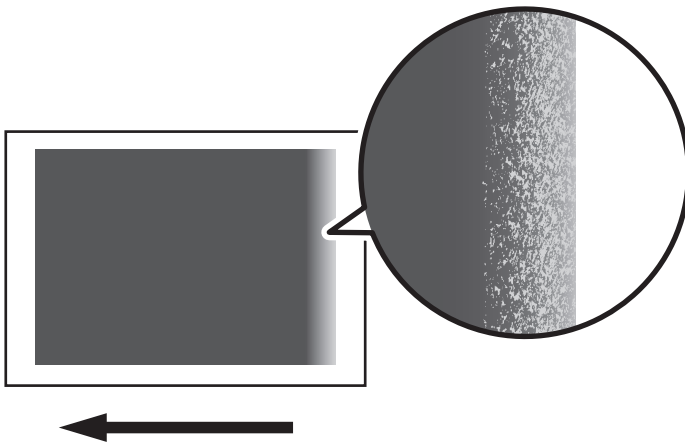
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	將數值再降低 10%。

3. 如果透過上述所提重複自步驟 2 的方法將數值降低 50%後仍然問題無法解決的話，請重設至步驟 1「(a)增加電流值」中記錄的數值，然後聯絡您的客服代表。

後緣顏色較淡

後緣的顏色較淡。



CEZ563

原因：

此情況可能的發生原因是在低溫或溼度低的環境下，使用重量約 160 g/m²（60 磅封面紙）或更重的紙張，紙張轉寫電流不足或過量。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

3

- 測量顏色較淡的區域，從後緣開始的延伸範圍，以公釐為單位。
- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，然後選取 1204：[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]並進行下列設定。
在[後緣長度]中，輸入您在步驟 1 測量的數值再加 10 mm。
- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，並記下在 1204：[紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣]中的[後緣]設定值。
- 在上述設定中將縮放係數增加 10%。
- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	將縮放係數增加 5%。

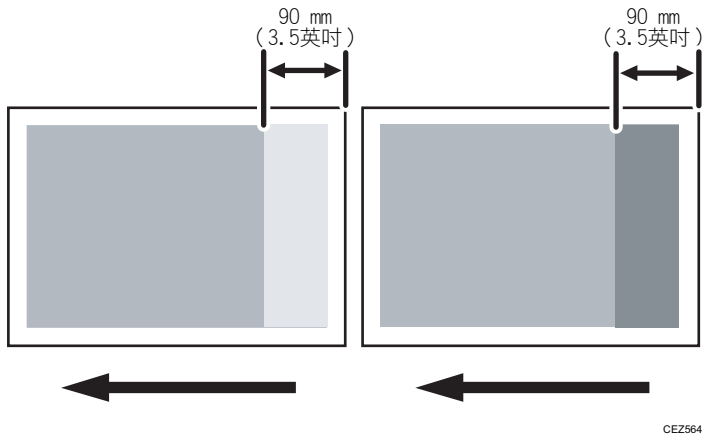
- 重覆步驟 5。如果您已將縮放係數增加了 50%，仍無法解決問題，請還原至步驟 3 的值，並繼續下一步。
- 在上述設定中將縮放係數減少 10%。
- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	將縮放係數減少 5%。

- 重覆步驟 8。如果您已將縮放係數減少了 50%，仍無法解決問題，請還原至步驟 3 的值，並聯絡您的服務代表。

距離後緣 90 mm（3.5 英吋）範圍內發生濃度不均勻的情形

距離後緣約 90 mm（3.5 英吋）範圍外的列印濃度較淡或較濃。



原因：

此狀況的發生原因如下：

- 在低溫度或低溼度的情況下列印
- 列印單點半色調影像

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

解決方案視距離後緣 90 mm (3.5 英吋) 範圍內的濃度是更濃或是更淡而定。

<若距離後緣約 90 mm (3.5 英吋) 範圍內的列印濃度較淡>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，並檢查 1351：[馬達速度]中的[轉寫時序滾輪]設定值。該值是否為上限值？

是	聯絡您的服務代表。
否	進行下一步。

2. 將[轉寫時序滾輪]的值增加 0.1 個百分點。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 2~3。如果將數值增加到 +1.0% 後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

<如果距離後緣約 90 mm (3.5 英吋) 範圍內的列印濃度較濃>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，並檢查 1351：[馬達速度]中的[轉寫時序滾輪]設定值。該值是否為下限值？

是	聯絡您的服務代表。
否	進行下一步。

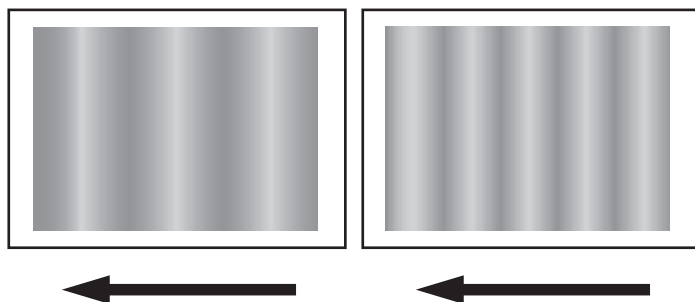
2. 將[轉寫時序滾輪]中的值減少 0.1 個百分點。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 2~3。如果將數值降低到 -1.0% 後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

3

濃度呈間歇性變動

濃度呈間歇性垂直變動。



CWH407

解決方案：

執行解決方案程序前，請確認使用機器的環境條件符合使用的建議條件。關於使用環境條件的詳細資訊，請參閱「維護與管理」中的「放置本機的位置」。

解決方案視間隔而定。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

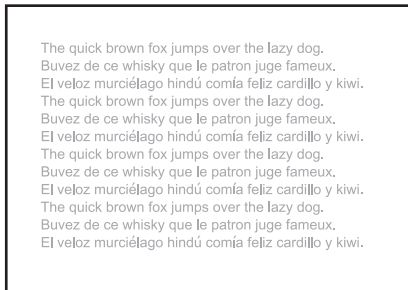
間隔	解決方案
約 12-18 mm (0.5-0.7 英吋)	聯絡您的服務代表。
約 60 mm (2.4 英吋)	針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，並根據紙張種類和厚度，調整 1351：[馬達速度]中的[轉寫時序滾輪]設定值。 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。
約 95 mm (3.7 英吋)	聯絡您的服務代表。
約 314 mm (12.4 英吋)	更換感光滾筒單元。如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

註

- 關於更換感光滾筒單元的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

整張影像顏色不清楚

整張影像的顏色比平常淡。



CEZ585

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 持續列印只需要一點碳粉的影像
- 長時間未使用機器
- 機器置於非常潮溼的地方，且長時間沒有使用

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

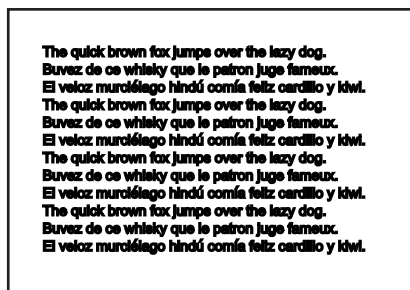
是	已完成！
否	進行下一步。

3. 將 0204：[影像濃度上限]的值增加 1。
4. 選取 0202：[調整影像濃度]並執行[調整影像濃度]。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 3-5。如果將數值增加到 5 後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

顏色過濃

整張影像的顏色比平常濃。



CEZ568

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 持續列印需要很多碳粉的影像
- 長時間未使用機器
- 機器置於非常潮溼的地方，且長時間沒有使用

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

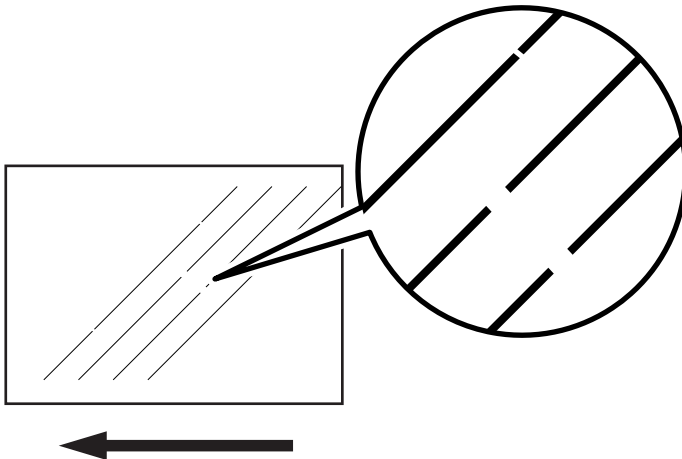
是	已完成！
否	進行下一步。

3. 將 0204：[影像濃度上限]的值減 1。
4. 選取 0202：[調整影像濃度]並執行[調整影像濃度]。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 3-5。即使您將值減少到 -5，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

細線斷掉

細線斷掉（1200 dpi 影像中的 1 點線條）。



CEZ569

原因：

傾斜（約 45°）的細線或以淡色列印的細線很容易被切斷。

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

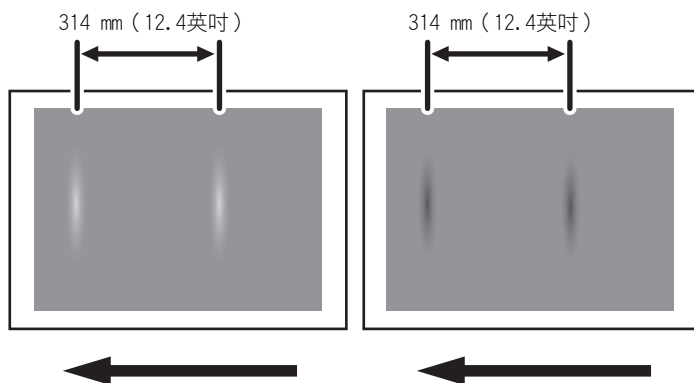
3. 將 0205：[線條寬度]的值加 1。
4. 選取 0202：[調整影像濃度]並執行[調整影像濃度]。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 3-5。如果將數值增加到 5 後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

3

影像模糊

出現鏡片狀的模糊影像，間隔為 314 mm（12.4 英吋）。



CZC310

原因：

如果機器在溫度及溼度高的環境下，長時間未使用，感光滾筒上的放電產品會吸收溼氣，避免感光滾筒累積或移除靜電。

解決方案：

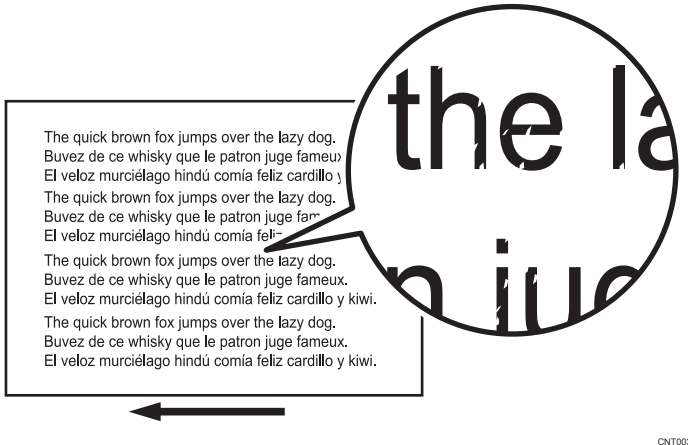
1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：維護]群組中，選取 0502：[執行感光滾筒重新整理]，然後執行[感光滾筒重新整理]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

3

色彩脫落（字元未填滿）

列印字元或線條時，發生掉色的情況（字元色彩未填滿）。



原因：

此狀況的發生原因如下：

- 持續列印需要很多碳粉的影像
- 長時間未使用機器
- 機器置於非常潮溼的地方，且長時間沒有使用

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

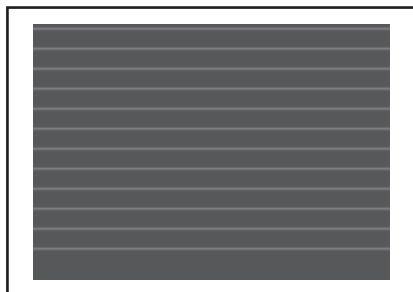
3. 將 0204：[影像濃度上限]的值減 1。**4. 選取 0202：[調整影像濃度]並執行[調整影像濃度]。****5. 列印影像。是否已解決問題？**

是	已完成！
否	重覆步驟 3-5。即使您將值減少到 -5，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

3

殘影

影像前面出現列印影像的殘影。



CZC311

原因：

記錄在中間轉寫皮帶上的影像已大幅度變更時，可能會發生此情況。例如，連續列印水平線條後，列印單色填滿影像，就會發生此情況。因為連續列印水平線條，導致中間轉寫皮帶上的影像和非影像部份有潛在差異，結果水平線條在下一個單色填滿影像中變得很明顯。

此狀況的發生原因如下：

- 在溫度或溼度高的情況下列印
- 列印在薄塗料紙（紙張重量 3 或更低）或透明膠片上
- 列印完全不同類型的影像

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

1. 在[主機：影像品質]選單的[針對操作者的調整設定]群組中，選擇 0202：[調整影像濃度]，並執行[調整影像濃度]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，並將 1203：[紙張轉寫輸出]中的[面 1]或[面 2]的值減 10 μ A。

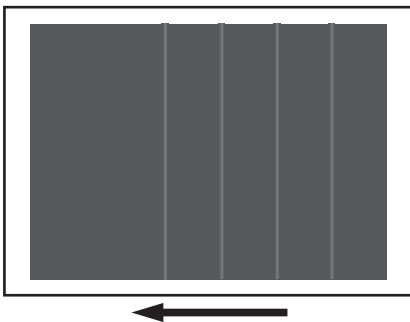
例如：-200 μ A 至-190 μ A

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 3 至 4。如果將值減少到-100 μ A，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

白條紋

出現白色條紋，與進紙方向垂直。



CZC312

原因：

紙張轉寫期間，中間轉寫皮帶與紙張邊緣間出現剝離放電，導致中間轉寫皮帶上出現條紋狀電荷。此殘留電荷可能在影像轉寫期間導致白色條紋。

此情況可能的發生原因是溫度或溼度低。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取[1204:紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣中的後緣長度]。

- 檢查目前值。是否為上限？

是	繼續進行步驟 5。
否	進行下一步。

- 將[後緣長度]的值增加 5 mm。

- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取[1204:紙張轉寫輸出修正：紙張邊緣中的後緣]。

- 檢查目前值。是否為下限？

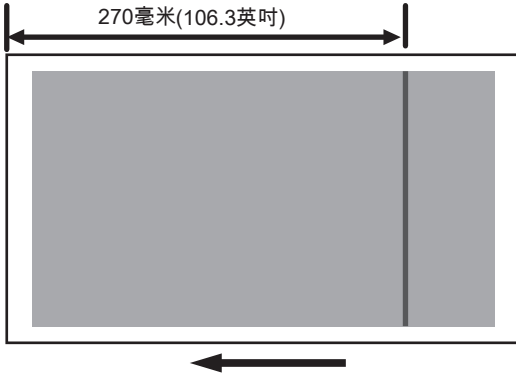
是	將值重設為原廠預設值，並重新執行步驟 1。
否	將[後緣]的值減少 20%。

- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 5-7。如果將數值降低到下限後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

衝擊震動：插入紙張時

由於在插入紙張時受到衝擊，因而導致在距離紙張前緣 270 mm 之處出現黑色橫向條紋。



TW ECG078

原因：

由於在插入紙張送到紙張轉寫零件時受到衝擊，因而導致在距離紙張前緣 270 mm 之處出現黑色橫向條紋。

此狀況的發生原因如下：

- 在長度超過 270 mm 上的紙張列印時
- 使用厚紙
- 列印半色調影像

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

1. 可改用長度為 270 mm 或以下的紙張嗎？

是	進行下一步。
否	繼續進行步驟 3。

2. 列印長度在 270 mm 以下的紙張。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

3. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，並檢查 1351：[馬達速度]中的[定著皮帶]設定值。
4. 在[定著皮帶]中，將值減少 0.1%。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 4 至 6。即使您已將設定值降低到 -0.4%，仍無法解決問題，請至步驟 7。

6. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，檢查 1351：[馬達速度]中的[處理速度調整]設定值。
7. 減少[處理速度調整]的值。可接受降低處理速度嗎？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

8. 降低[處理速度調整]的值一級。
9. 列印影像。是否已解決問題？

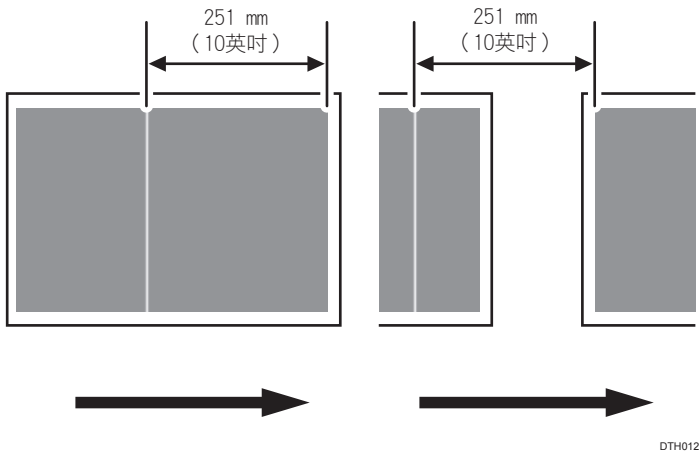
是	已完成！
否	重覆步驟 8~10。如果將數值降低到[低]後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

光面問題

垂直亮線

出現與進紙方向垂直的亮線。

3



原因：

出現與進紙方向垂直的亮線，距離邊界及單色影像 251mm（10 英寸）（和進紙方向相同）。

解決方案：

1. 在二十張紙上列印影像。亮線是否出現在第十張紙及後續紙張上？

是	進行下一步。
否	您不能利用此程序解決問題。聯絡您的服務代表。

2. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取 1206：[定著溫度]，再將[上熱溫度]的值降低 5 度。

3. 在二十張紙上列印影像。亮線是否出現在第十張紙及後續紙張上？

是	重覆步驟 2 與 3。如果設定達到最小值後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。如果問題已解決，請繼續下一步。
---	---

否	進行下一步。
---	--------

4. 檢查碳粉定著。是否令人滿意？

是	已完成！
否	還原前一個設定，並聯絡您的服務代表。

不夠亮

影像不夠亮。

解決方案：

如果影像的光澤不夠亮，請執行 p.62 「碳粉定著不足」程序 1，「變更定著溫度」及程序 2，「變更處理速度」中的程序。

定著問題

碳粉定著不足

本節說明如何解決列印件碳粉定著不足的問題。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。
- 變更定著溫度或處理速度可能會產生下列反效果：
 - 紙張捲曲
 - 夾紙
 - 起泡
 - 亮線
 - 光澤改變
- 如果發生一或多個上述的副作用，請調整定著溫度及處理速度，降低定著溫度並增加處理速度。
- 依以下各項執行碳粉定著程度檢查：
 - 列印的影像不會脫落。
 - 即使以指甲輕輕塗擦，碳粉也不會脫落。
 - 即使以曝光玻璃拭淨布塗擦，碳粉也不會脫落。

解決方案：

依順序執行下列程序。問題一解決，請立即終止程序。

程序 1：變更定著溫度

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取 1206：[定著溫度]，然後將[上熱溫度]的溫度值增加 5 度。
2. 列印影像並檢查碳粉定著。是否已解決問題？

是	已完成！
否	將溫度再增加 5 度。

3. 重覆步驟 2，直到溫度達到 185 度。是否已解決問題？

是	已完成！
---	------

否	進行下一步。
---	--------

4. 查看機型。是否為 Pro 8300S ?

是	可能無法再改善。聯絡您的服務代表。
否	執执行程序 2「變更處理速度」。

程序 2：變更處理速度

此程序僅適用於 Pro 8320S、Pro 8310S、Pro 8320 和 Pro 8310。

此程序會減慢列印速度，讓碳粉有更多時間定著。但是，也因為這樣，生產量跟著降低。

在 A4/LT 紙張上列印的範例：

<Pro 8320S/ Pro 8320>

如果將處理速度從[高]變更為[中間]：136 → 111 (cpm/ppm)

如果將處理速度從[中間]變更為[低]：111 → 96 (cpm/ppm)

<Pro 8310S/ Pro 8310>

如果將處理速度從[高]變更為[低]：111 → 96 (cpm/ppm)

Pro 8310S 和 Pro 8310 未提供[中]的設定。

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351：[馬達速度]中的[處理速度調整]。
- 將值降低 1 級。
如果目前的值為[高]，請選擇[中間]。如果為[中間]，則選擇[低]。
- 列印影像並檢查碳粉定著。是否已解決問題？

是	已完成！
否	如果仍無法解決問題，可能是機器有問題或不支援該紙張。聯絡您的服務代表。

改善使用不同種類紙張時的影像品質

不同種類的紙張會有不同的品質、厚度和其他要素上的差異，因此配合設定各種不同的定著條件，可確保較理想的列印品質。不過，取決於紙張種類和待列印影像的組合，使用某些種類的紙張可能會產生光面條紋或定著不良的情況。

下列程序將會降低產量，但如果注重的是影像品質，就會有所幫助。

可改善影像品質的情況

- 所使用的紙張種類在定著溫度方面差異極大。
- 所使用的紙張種類在紙張寬度方面差異極大。
- 列印的頁數很少，但列印份數很多。

解決方案：

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像品質]群組中，選取 0212：[產量優先模式]，然後將其設定值由[一般]變更為[產量優先]。

↓ 註

- 在[一般]的產量優先模式下，從較薄的紙切換為較厚的紙時，定著效果可能會不理想，因為對較厚的紙而言，定著溫度過低。相反地，從較厚的紙切換為較薄的紙時，由於定著溫度對較薄的紙來說過高，因此可能會產生光面條痕或其他問題。
- 如果產量優先模式設定為[定著優先]，將需要等待較長的時間，因為切換不同的紙張品牌、厚度、尺寸或其他屬性時，調整定著溫度需花費較長的時間。這將會減少產量。

4. 疑難排解紙張傳遞問題

經常夾紙

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

裝入機器紙匣的紙張是塗料紙或其它不受支援的紙張種類。

裝入的紙張不受加寬的大容量紙匣中紙匣（紙匣 1-3）或其它支援該紙張的紙匣支援。

有關可裝入紙匣紙張尺寸與種類的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「建議的紙張尺寸和種類」。

紙匣中的側擋板放得太近。

如果側擋板之間的距離小於紙張寬度，可能會阻礙紙張傳送，導致夾紙。

配合紙張寬度調整側擋板。

關上紙匣時，側擋板可能會因為紙張重量而無法對齊。若要避免此情況發生，請慢慢關上紙匣。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

紙匣中的側擋板放得太開。

如果側擋板放得太開，可能會因為紙張尺寸偵測錯誤，導致夾紙。

配合紙張寬度調整側擋板。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

未正確指定紙張尺寸／方向／種類。

在紙匣紙張設定中，指定使用中的紙張尺寸、方向與種類。

關於紙匣紙張設定的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「變更紙匣紙張設定」。

在紙匣中放入過多紙張。

裝入紙張時，請勿超過上限。

關於可裝入紙匣中紙張數量的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「建議的紙張尺寸和種類」。

紙緣粗糙。

將紙張反向，並在裝入前，將紙緣整平。

紙張捲曲或呈波狀。

- 裝入紙張前，先整平捲曲及波狀。
- 將紙張反向，並在裝入前，將紙緣整平。

- 堆放過多的紙張可能導致最上方的紙張嚴重捲曲。如果發生此情況，請減少堆疊的紙張數量。

紙張受潮變軟。

長時間不會使用的紙張應避免受潮，例如，存放在密封袋內。

如果機器已接上電源，紙匣內部的加熱器會在主電源關閉時開始運作，避免紙張受潮。

進紙偵測器被紙塵弄髒了。

清潔進紙偵測器。關於清潔進紙感應器的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

進紙效能不足，因為紙張傳送滾輪被碳粉弄髒了。

清潔紙張傳送滾輪。關於清潔紙張傳送滾輪的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

包覆上固定側分隔板

由於紙張前緣的邊界不足，因此發生夾紙，且紙張堆放在固定側的分隔板。

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 在薄紙上列印
- 在雪銅紙上列印
- 紙張的前緣為塗滿的影像，且碳粉黏著量大
- 前緣邊界不足時

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

1. 是否可以擴大紙張前緣的頁邊空白寬度嗎？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

2. 可以在紙張前緣上列印部分影像嗎？

是	進行下一步。
---	--------

否	繼續進行步驟 6。
---	-----------

3. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取 1210：[消邊]，然後將[前緣]的值增加 0.5 mm。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

5. 紙張前緣的邊界是否在 10 mm 以下？

是	重複步驟 3 到 5。
否	更換定著單元。如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

6. 是否可以變更影像位置嗎？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

7. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，將 1101：[影像位置：面 1]中的[影像位置]的[沿進紙]的值增加 0.5 mm。

8. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

9. 紙張前緣的邊界是否在 10 mm 以下？

是	重覆步驟 7 到 9。
否	更換定著單元。如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

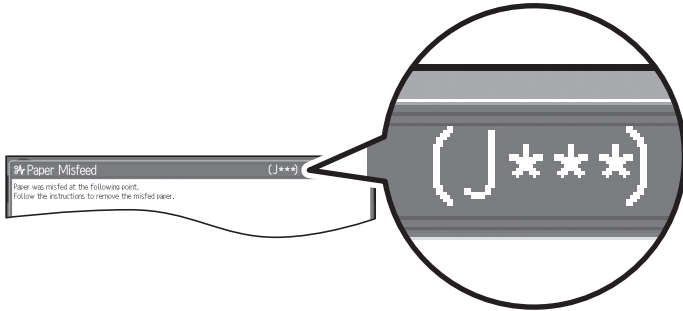
註

- 關於更換定著單元的方法，詳細資訊請參閱「更換指南」。

通報夾紙的訊息

透過訊息和夾紙代碼通報夾紙。

根據夾紙代碼解決問題。



CWH406

4

如果出現 (J049)

原因：

紙張歪斜。

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

■ 紙匣中的側擋板放得太開。

如果側擋板放得太開，可能會歪斜。

配合紙張寬度調整側擋板。

關上紙匣時，側擋板可能會因為紙張重量而無法對齊。

若要避免此情況發生，請慢慢關上紙匣。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

■ 未正確指定紙張尺寸／方向／種類。

在紙匣紙張設定中，指定使用中的紙張尺寸、方向與種類。

關於紙匣紙張設定的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「變更紙匣紙張設定」。

■ 當您使用兩個紙匣加寬 LCT 時便會發生此項問題。

如果紙張尺寸為 A5 以下且紙張厚度為 0，請使用小的索引標籤末端擋板。

↓ 註

- 如需安裝小的索引標籤末端擋板的詳細資訊，請參閱「準備工作」的「將紙張裝入兩個紙匣加寬的大容量紙匣」。
- 使用後，請更換小的索引標籤末端擋板。

在紙匣中裝入了色紙或透明紙。

可能未正確偵測紙張邊緣。

調整色紙邊緣偵測。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，並記下[紙張邊緣偵測]目前的值。
2. 增加[紙張邊緣偵測]的值。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續增加值，直到問題解決為止。 即使設定值已到達上限，問題仍存在，請將值還原到步驟 1 中所記下的值，然後繼續下一步。

4. 降低[紙張邊緣偵測]的值。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續降低值，直到問題解決為止。 即使設定值已到達下限，問題仍存在，請將值還原到步驟 1 中所記下的值，然後繼續下一步。

6. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，並將[歪斜偵測]設定為[關閉]。
7. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

使用了信封。

如果後緣的信封口歪了，信封口打開傳送時，機器可能會誤判為歪斜。

停用歪斜偵測功能。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，並將[歪斜偵測]設定為[關閉]。

<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，將 0304：[歪斜偵測]設定為[關閉]。

歪斜偵測等級過高。

歪斜偵測等級可能過高。

降低歪斜偵測等級。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，增加 0305：[歪斜偵測等級]內的值。
增加值，以降低偵測等級。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續增加值，直到問題解決為止。 如果設定達到最大值後，若仍無法解決問題，請繼續下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，選取 134：[夾紙偵測]，並將[歪斜偵測]設定為[關閉]。

註

- 如果降低了歪斜偵測等級，或停用了歪斜偵測功能，就不會顯示夾紙報告。但是，可能導致進紙歪斜。如果您不希望有這樣的結果，請與您的服務代表聯絡。
- 如果機器誤判為歪斜，請參閱 p.79 「誤判歪斜」。

如果出現 (J050)

原因：

無法透過影像位置調整將紙張正確放置。

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

紙匣中的側擋板放得太開。

如果側擋板放得太開，紙張可能會位移。

配合紙張寬度調整側擋板。

關上紙匣時，側擋板可能會因為紙張重量而無法對齊。

若要避免此情況發生，請慢慢關上紙匣。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

■ 未正確指定紙張尺寸／方向／種類。

在紙匣紙張設定中，指定使用中的紙張尺寸、方向與種類。

關於紙匣紙張設定的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「變更紙匣紙張設定」。

■ 在紙匣中裝入了色紙或透明紙。

可能未正確偵測紙張邊緣。

調整色紙邊緣偵測。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，並記下[紙張邊緣偵測]目前的值。
2. 增加[紙張邊緣偵測]的值。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續增加值，直到問題解決為止。 即使設定值已到達上限，問題仍存在，請將值還原到步驟 1 中所記下的值，然後繼續下一步。

4. 降低[紙張邊緣偵測]的值。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續降低值，直到問題解決為止。 即使設定值已到達下限，問題仍存在，請將值還原到步驟 1 中所記下的值，然後繼續下一步。

6. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，選取 1101：[影像位置]，並將[停用垂直進紙的影像位置調整]設定為[只停用夾紙偵測]。
7. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 將[停用垂直進紙的影像位置調整]設定為[只停用夾紙偵測]時，列印的影像可能會偏移。

紙匣中放入了混合各種種類、厚度的紙張，或放入了色紙。

請在紙匣中放入相同的紙張。

停用偵測紙張偏移的功能

<如果使用自訂紙張>

針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，選取 1101：[影像位置]，並將[停用垂直進紙的影像位置調整]設定為[只停用夾紙偵測]。

<如果不使用自訂紙張>

在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像位置]群組中，將 0105：[停用垂直進紙的影像位置調整]設定為[停用]或[只停用夾紙偵測]。

↓ 註

- 將[停用垂直進紙的影像位置調整]設定為[停用]或[只停用夾紙偵測]，可能會造成印出的影像偏移。

如果出現 (J080)

原因：

進紙延遲。

如果使用較低的紙對紙摩擦係數的光滑紙張，就可能發生此情況。

解決方案：

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，然後將[沿著進紙方向的同步夾紙偵測]設定為[關閉]。

- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 將[沿著進紙方向的同步夾紙偵測]設定為[關閉]，列印的影像可能會在前緣處出現偏移。

如果出現 (J082)

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 在剛性為紙張重量 5 的紙張上列印時
- 在剛性為紙張重量 6 以上的紙張上列印時
- 在非常平滑的紙張 (如雪銅紙) 上列印時
- 在 B5 \square 、A4 \square 或 8 $\frac{1}{2}$ ×11 \square 上列印時

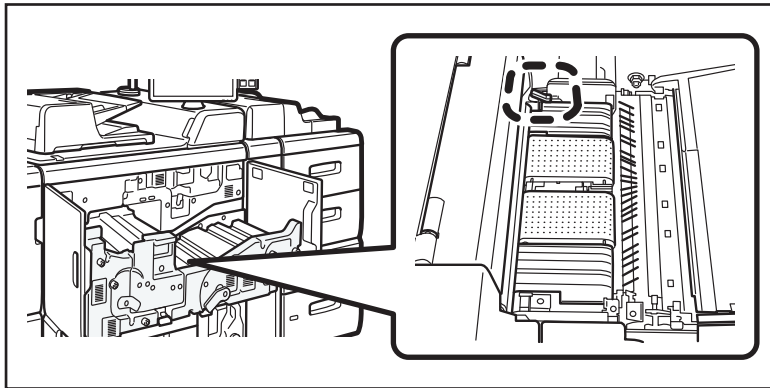
解決方案：

4

1. 是否可拉出主單元內的抽屜單元，並操作紙張運送單元的拉桿？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

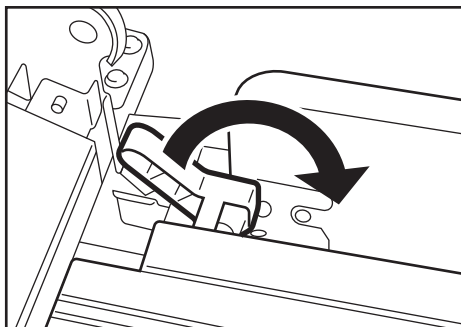
2. 打開前蓋，然後拉出抽屜單元。



ECG079

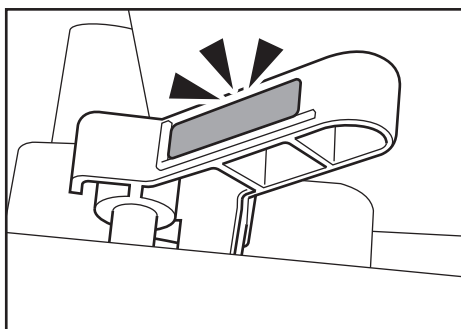
拉桿位於抽屜單元的凹陷處。

3. 依箭頭方向將拉桿往下扳。



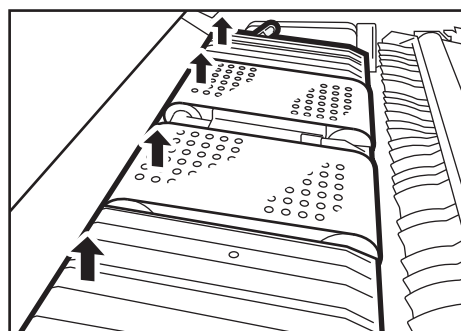
ECG080

4. 檢查是否看得到拉桿背面的指示貼紙。



ECG081

改變紙張轉寫單元的高度，以送入適合的紙張種類。



ECG082

5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 若要在列印後送入紙張（而非目標紙張），請讓拉桿返回原始位置。在送入紙張（而非目標紙張）時，如果執行拉桿操作，則可能導致後處理裝置夾紙。

如果 (J099/J424/J425/J439/J440) 出現

原因：

發生雙重送紙。

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

■ 裝入機器紙匣的紙張是塗料紙或其它不受支援的紙張種類。

裝入的紙張不受加寬的大容量紙匣中紙匣（紙匣 1-3）或其它支援該紙張的紙匣支援。

有關可裝入紙匣紙張尺寸與種類的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「建議的紙張尺寸和種類」。

■ 紙張黏在一起。

裝入紙張前，請打散紙張，讓紙張鬆開。

關於扇開紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「扇開紙張」。

■ 紙緣粗糙。

將紙張反向，並在裝入前將紙緣整平。

■ 紙張裝入兩個紙匣加寬 LCT

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，然後設定 1311：[雙紙匣 LCIT]中的[進紙模式：風扇等級]為[防止雙送（較弱吹氣）]。
2. 如果問題仍持續發生，請在 1311：[防止雙送（最弱吹氣）]中，為[進紙模式：風扇等級]設定[雙紙匣 LCIT]。

<使用容易被吹開的薄紙（如再生紙）時>

除了變更[進紙模式：風扇等級]的設定之外，請執行下列程序。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，然後設定 1311：[雙紙匣 LCIT]的[排空風扇等級]為 70%。

2. 如果問題仍持續，請一次將[排空風扇等級]減少 10%。如果即使您已將此值降低到 50%，該問題仍持續出現，請聯絡您的服務代表。

如果出現 (J430 / J431 / J445 / J446 / J460 / J461)

這表示您在使用兩個紙匣加寬 LCT 時，進紙錯誤了。

重複列印原稿可解決夾紙。

如果夾紙代碼 (J430 / J431 / J445 / J446 / J460 / J461) 出現 3 次以上，請按照下列程序進行：

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

加寬 LCT 的原廠氣流設定可能不夠強，無法將紙張分開。

增加氣流。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1311：[雙紙匣 LCIT]，並將[進紙模式：風扇等級]設定為[防止無送 (較強吹氣)]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 2。如果夾紙代碼出現超過 3 次，請將[進紙模式：風扇等級]設定為[防止無送 (最強吹氣)]。

3. 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 將尺寸 B5 的紙張設定為紙張重量 8 的 SRA4 時，請使用小的索引標籤末端擋板。如需如何安裝小的索引標籤末端擋板的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「裝入紙張」。

如果使用塗料紙時出現 (J085/J086/J087)

原因：

如果在進行單面列印時，紙張尺寸為 A4 以上、紙張厚度為 4 (105.1 到 163.0 g/m²) 以下的自訂紙張，在列印面朝下送入列印時被退出，由於紙張方向反轉時兩張紙可能會黏在一起，所以可能會發生夾紙。

解決方案：

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351：[馬達速度]，然後降低[進紙間隔設定]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 這個動作會延長進紙的間隔。此數值會反映產量。較小的值代表較低的產量。
- 送紙間隔應設定為大約 75%。

紙張歪斜

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

紙匣中的側擋板放得太開。

如果側擋板放得太開，可能會歪斜。

配合紙張寬度調整側擋板。

關上紙匣時，側擋板可能會因為紙張重量而無法對齊。若要避免此情況發生，請慢慢關上紙匣。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

4

紙屑或其它小紙片可能卡在進紙路徑。

移除紙片。

關於清理進紙路徑的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

未指定紙張拱起的適當程度。

調整紙張經過同步開道時的拱起程度。

<如果使用紙張重量 1~4 的紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像位置]群組中，變更 0103：[同步開道：紙張拱起量]的值。

<如果使用紙張重量 5~7 的紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像位置]群組中，變更 0104：[同步開道：紙張拱起量：厚紙]的值。

歪斜偵測等級過低。

增加歪斜偵測等級。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，選取 0305：[歪斜偵測等級]並降低其值。

降低值，以增加偵測等級。

這樣可讓機器通報夾紙情況並停止列印，即使歪斜情況不嚴重。

誤判歪斜

視問題的原因而定，按照下列程序：

■ 使用了信封。

如果後緣的信封口歪了，信封口打開傳送時，機器可能會誤判為歪斜。

停用歪斜偵測功能。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，並將[歪斜偵測]設定為[關閉]。

<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，將 0304：[歪斜偵測]設定為[關閉]。

↓ 註

- 停用歪斜偵測功能將允許歪斜列印。如果不希望有這樣的結果，請聯絡您的服務代表。

雙重進紙

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

進紙滾輪上是否有紙屑？

紙屑可能降低進紙滾輪的牽引速度，因紙張滑動或分隔距離不足，導致雙重進紙。

清潔進紙滾輪將能恢復牽引力，防止雙重進紙的情況發生。

關於清潔進紙滾輪的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

關於移除進紙滾輪的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

兩個紙匣加寬 LCT 並無進紙滾輪。

4

是否已充分翻動紙張？

如果未充分翻動紙張，可能導致雙重進紙。

取出紙張、翻動，然後重新裝回。

關於如何扇開紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「扇開紙張」。

紙張捲曲。

如果紙張捲曲，可能會一次進兩張紙。

捲曲類型

正面捲曲：設定的紙張向上翹曲。

背面捲曲：設定的紙張向下翹曲。

捲曲測量

將一張紙放在平坦的表面上、把量尺壓在紙張的前緣，然後測量四個邊的捲曲量。最大值为捲曲值。

捲曲標準

可接受的捲曲量隨著紙張的基本重量改變。

紙張重量	捲曲量
紙張重量 0 - 6	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：10 mm
紙張重量 7	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：5 mm
紙張重量 8	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：3 mm

紙張重量	捲曲量
紙張重量 9	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：0 mm

修正捲曲

1. 請將捲曲的表面放在平坦表面上。
2. 握著紙張的末端，然後朝著捲曲的反方向拉直紙張，將紙張捲成圓形。

如果已調整分離壓力等級

針對紙匣 1 到 3 的其中任一紙匣，如果已將分離壓力調整器變更為非預設的分紙壓力等級，則取決於所使用的紙張種類，可能會發生雙重進紙的情況。

將分離壓力等級改回預設位置，可以防止雙重進紙的情形出現。

是否已啟用撿紙協助設定？

如果使用撿紙協助功能太多次，可能導致塗料紙雙重進紙。

停用撿紙協助設定，可以防止雙重進紙的情況發生。

兩個紙匣加寬 LCT 並無撿紙協助功能。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1321：[主要/3 紙匣 LCIT/手送]，然後設定[撿紙協助]為[關閉]。

<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 03089：[撿紙協助設定]為[關閉]。

使用了特殊或塗料紙。

- 氣流是否夠強？

三個紙匣加寬 LCT 的原廠氣流設定可能不夠強，無法將紙張分開。增加氣流。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1301：[3 紙匣 LCIT]，然後增加[風扇等級]的值。

<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，增加 0306：[加寬的 LCT：風扇等級]的值。

- 是否安裝了索引擋板？

安裝索引擋板可以避免空氣從紙張後緣流出，提高分隔效果。

關於安裝索引標籤擋板的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。

■ 使用兩個紙匣加寬 LCT。

加寬 LCT 的原廠氣流設定可能不夠強，無法將紙張分開。

增加氣流。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1311：[雙紙匣 LCIT]，設定[進紙模式：風扇等級]為[防止雙送 (較弱吹氣)]。
2. 如果問題繼續發生，請將[進紙模式：風扇等級]設定為[防止雙送 (最弱吹氣)]。
3. 如果問題持續發生，請選取 1311：[雙紙匣 LCIT]，並將[吹氣風扇等級]中的值增加 10%。
4. 如果問題仍然存在，請將[吹氣風扇等級]的值再增加 10%。

雙送之誤判

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

■ 使用了黏著度高的紙張。

機器可能會將黏著度高的紙張誤判為雙送。

使用前請先徹底打散紙張。

關於扇開紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「扇開紙張」。

■ 使用了信封。

信封的接合處可能導致機器誤判為雙送。

停用雙送偵測。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1341：[夾紙偵測]，設定[雙送偵測]為[關閉]。

<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0301：[雙送偵測]為[關閉]。

↓ 註

- 對於以上所述之外的情況，雙重進紙偵測感應器可能會因為紙張灰塵或其它碎片而變髒，並且無法正確偵測雙重進紙。聯絡您的服務代表。
- 停用雙送偵測可能會降低列印影像品質，或導致機器傳送空白頁。

夾紙

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

是否已適當翻動紙張？

未適當翻動紙張可能導致夾紙。

取出紙張、翻動，然後重新裝回。

關於扇開紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「扇開紙張」。

紙匣中的側擋板放得太近。

如果側擋板之間的距離小於紙張寬度，可能會阻礙紙張傳送，導致夾紙。

將導紙板對齊紙張寬度。

關上紙匣時，側擋板可能會因為紙張重量而無法對齊。若要避免此情況發生，請慢慢關上紙匣。

關於裝入紙張的詳細資訊，請參閱「準備事項」中的「裝入紙張」。

紙張捲曲。

如果紙張捲曲，可能會一次進兩張紙。

捲曲類型

正面捲曲：設定的紙張向上翹曲。

背面捲曲：設定的紙張向下翹曲。

捲曲測量

將一張紙放在平坦的表面上、把量尺壓在紙張的前緣，然後測量四個邊的捲曲量。最大值為捲曲值。

捲曲標準

可接受的捲曲量隨著紙張的基本重量改變。

紙張重量	捲曲量
紙張重量 0 - 6	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：10 mm
紙張重量 7	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：5 mm
紙張重量 8	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：3 mm

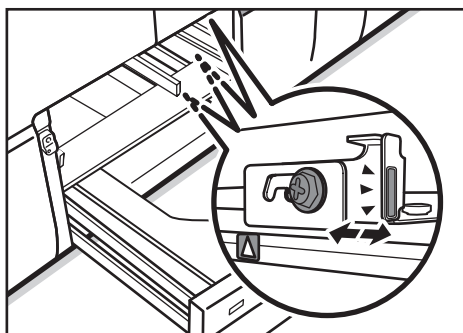
紙張重量	捲曲量
紙張重量 9	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：0 mm

修正捲曲

1. 請將捲曲的表面放在平坦表面上。
2. 握著紙張的末端，然後朝著捲曲的反方向拉直紙張，將紙張捲成圓形。

調整紙張的分離壓力等級。

紙匣 1 到 3 都具備有分離壓力調整器，有三種分離壓力等級可以設定。



DTH015



DTH016

- A：預設位置
- B：等級 2
- C：等級 3

請根據夾紙發生的頻率來設定紙張的分離壓力等級（J003 至 J005、J010 至 J012）。

<如果同一紙匣在一天中發生兩次以上的夾紙>

1. 請將調整器從預設的位置朝您的方向移動一級，將紙匣的分離壓力等級設定為等級 2。

<如果設定分離壓力等級 2 時，同一紙匣在一天中發生兩次以上的夾紙>

1. 請將調整器從預設的位置朝您的方向移動一級，將紙匣的分離壓力等級設定為等級 3。

<如果設定分離壓力等級 3，同一紙匣在一天中發生兩次以上的夾紙>

1. 請更換紙匣中的進紙滾輪。

↓ 註

- 如果分離壓力等級設定為高等級時，可能會發生多重進紙。請根據各紙匣的狀態來設定適當的分離壓力等級，以防止夾紙或多重進紙發生。

使用了特殊或塗料紙。

- 氣流是否夠強？
三個紙匣加寬 LCT 的原廠氣流設定可能不夠強，無法將紙張分開。增加氣流。

<如果使用自訂紙張>

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1301：[3 紙匣 LCIT]，然後增加[風扇等級]的值。

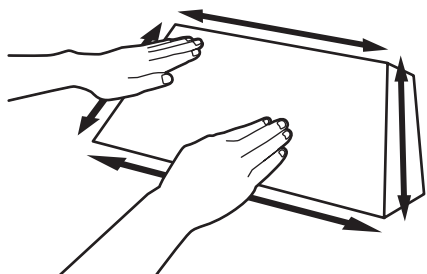
<如果未使用自訂紙張>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，增加 0306：[加寬的 LCT：風扇等級]的值。
- 是否安裝了索引擋板？
安裝索引擋板可以避免空氣從紙張後緣流出，提高分隔效果。
關於安裝索引標籤擋板的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。
 - 進紙滾輪上是否有紙屑？
塗料紙表面的紙屑可能會降低進紙滾輪的牽引速度，因為紙張滑動或分隔不足導致夾紙。
清潔進紙滾輪有助於恢復摩擦力，防止夾紙的情況發生。
關於清潔加寬 LCT 進紙滾輪的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。兩個紙匣加寬 LCT 並無進紙滾輪。

使用了信封。

視信封類型而定，進紙滾輪處理信封時會擠壓內部空氣，導致滑動，造成夾紙。

- 是否已停用三個紙匣加寬的大容量紙匣風扇？
針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1301：[3 紙匣 LCIT]，設定[風扇設定]為[關閉]。
- 是否已整平信封？
裝入信封前，請先整平信封及邊緣，以擠出空氣。如果信封捲曲，請在裝入之前加以整平消除捲曲。



CEZ500

使用兩個紙匣加寬 LCT。

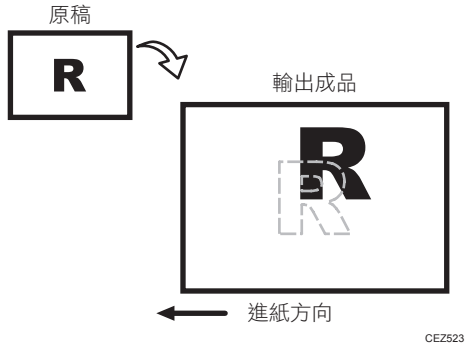
加寬 LCT 的原廠氣流設定可能不夠強，無法將紙張分開。

增加氣流。

如需詳細資訊，請參閱 p.76 「如果出現 (J430/J431/J445/J446/J460/J461)」。

影響影像品質的進紙問題

影像的位置錯誤



原因：

視紙張厚度、柔軟度、紙緣粗糙度及捲曲度而定，影像位置可能錯誤。

解決方案：

調整影像位置。

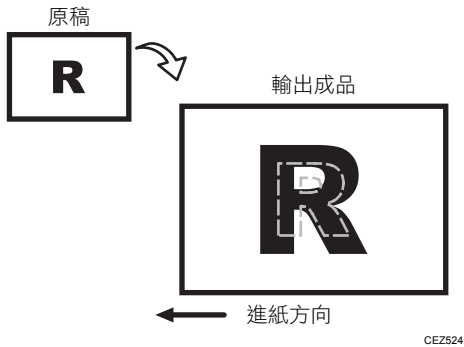
- 使用自訂紙張時，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，然後指定 1101：[影像位置]的下列項目，以調整影像的位置。
 - [影像位置：面 1]的[垂直進紙]
 - [影像位置：面 1]的[沿進紙]
 - [影像位置：面 2]的[垂直進紙]
 - [影像位置：面 2]的[沿進紙]
- 如果您不是使用自訂紙張，請指定[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像位置]群組的下列項目，以調整影像位置。
 - 0101：[影像位置：沿進紙方向]
 - 0102：[影像位置：垂直進紙]

如果調整設定至最大值及最小值後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

註

- 關於在[針對操作者的調整設定]選單與[進階設定]選單中指定設定值的詳細資訊，請參閱「調整項目選單指南」。

紙張第 1 面的影像縮放比例錯誤



原因：

加大或縮短紙張，可能導致影像縮放比例錯誤。

解決方案：

調整影像縮放比例。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，然後調整 1101：[影像位置]的下列項目。

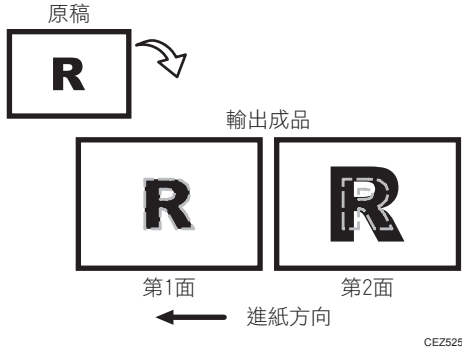
- 調整水平縮放比例
[沿進紙]的[影像倍率：面 1]
- 調整垂直縮放比例
[影像倍率：面 1]的[垂直進紙]

按下[+]或[-]，來提高或降低縮放比例。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	如果調整設定至最大值及最小值後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

紙張第 2 面的影像縮放比例錯誤



4

原因：

紙張第 2 面影像縮放比例錯誤可能的發生原因是，紙張在影像於第 1 面定著後膨脹或緊縮。

解決方案：

調整紙張第 2 面的縮放比例，降低第 1 面與第 2 面的列印尺寸差異。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像位置]，然後調整 1101：[影像位置]的下列項目。

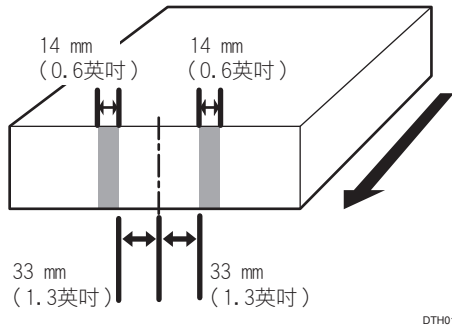
- 調整水平縮放比例
[影像倍率：面 2]的[沿進紙]
- 調整垂直縮放比例
[影像倍率：面 2]的[垂直進紙]

按下[+]或[-]，來提高或降低縮放比例。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

紙緣髒了 (1)



原因：

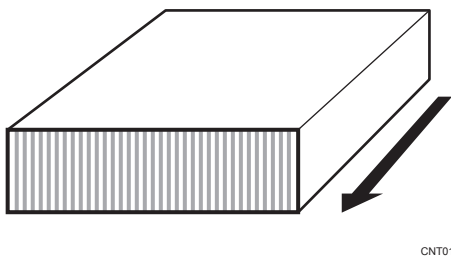
抽屜中的出紙滾輪髒了。

解決方案：

清潔抽屜中的出紙滾輪。

關於清潔出紙滾輪的詳細資訊，請參閱 p.25 「兩條 14-mm 寬的條痕」。

紙緣髒了 (2)



原因：

抽屜中出紙傳送與反轉傳送的抗靜電刷髒了，或是裝訂分頁機 SR5090/小冊子裝訂分頁機 SR5100 的抗靜電刷髒了。

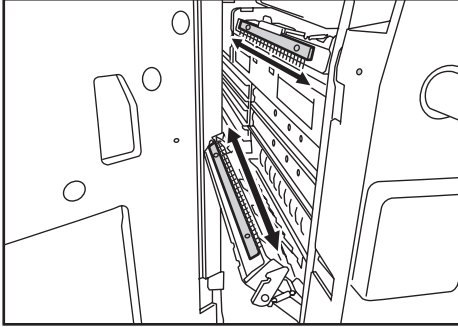
解決方案：

依順序執行下列程序。問題一解決，請立即終止程序。

程序 1：清潔抽屜的出紙傳送及反轉傳送的防靜電刷

請用吹氣球刷清潔抽屜中出紙傳送與反轉傳送的抗靜電刷。

- 出紙傳送及反轉傳送的防靜電刷



CZC306

程序 2：停用捲曲消除器設定並傳送紙張，列印面朝下

↓ 註

- 只在以下條件皆符合時套用此程序。
 - 需要利用捲曲消除器執行反向捲曲，將捲曲整平。
 - 紙張在印後處理機器中以面朝上的方式傳送。
1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]，並檢查目前的修正量（關閉、小或大）。
 2. 目前的修正量是「目前的修正量：小」或「目前的修正量：大」？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

3. 是否需要設定目前的修正量？

是	進行下一步。
否	設定[校正輸出紙張扭曲]為「修正量：關閉」（回復至預設值）。

4. 傳送的紙張是否列印面朝上？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

5. 此設定是否必要？

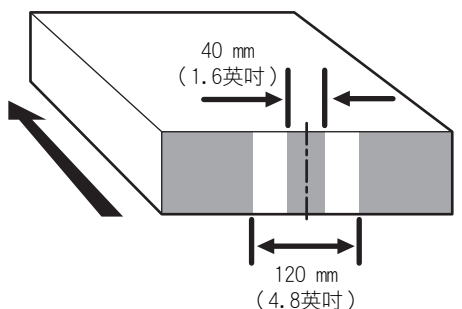
是	聯絡您的服務代表。
---	-----------

否	變更設定，讓紙張傳送時是列印面朝下。
---	--------------------

6. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

紙緣髒了 (3)



CNT014

4

原因：

捲曲消除器的進紙速度過快。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。
- 若降低捲曲消除器的進紙速度，使用薄紙時可能會導致紙張起摺痕、有刮痕或夾紙。

解決方案：

要解決問題，您可降低捲曲消除器的進紙速度。

- 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，查看目前 0310：[校正輸出紙張扭曲]的捲曲消除程度（關閉、小或大）。
- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351：[馬達速度]，然後調整捲曲消除器的進紙速度。
 - 如果捲曲消除器等級設定為「修正量：關閉」，請將[捲曲消除器：修正關閉]中的值減少 0.5%。
 - 如果捲曲消除器等級設定為「修正量：小」，請減少[捲曲消除器：修正弱]的值 0.5%。

- 如果捲曲消除等級設為「修正量：大」，請將[捲曲消除器：修正強]的值減少 0.5%。

3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值降低 0.5%，直到問題解決為止。 即使設定值已達下限，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

影像出現刮痕、條痕或垂直摺痕

4

原因：

出紙馬達、反轉入口或反轉出口的進紙速度過快或過慢。

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

<如果紙張第 2 面出現刮痕或條痕>

要解決問題，您可降低進紙速度。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351:[馬達速度]，然後調整傳送的進紙速度。

視列印的類型而定，指定以下其中一個項目：

- 單面列印：
將[紙張輸出]中的值減少 0.1%。
- 雙面列印
將[切回：入口滾輪]中的減少增加 0.1%。
- 單面列印（反轉紙的輸送）
將[切回：出口滾輪]中的值減少 0.1%。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值降低 0.1%，直到問題解決為止。 如果將值降低 1.0%後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

<如果紙張第 1 面出現刮痕或條痕>

要解決問題，您可加快進紙速度。

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351: [馬達速度]，然後調整傳送的進紙速度。

視列印的類型而定，指定以下其中一個項目：

- 若是單面列印，請將[紙張輸出]的值增加 0.1%。
- 若是雙面列印，請將[切回：入口滾輪]的值增加 0.1%。
- 若是單面列印（傳送反轉紙張），請將[切回：出口滾輪]內的值增加 0.1%。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值增加 0.1%，直到問題解決為止。 如果將值增加 1.0%後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

捲曲消除導致紙張有刮痕、條紋或摺痕**原因：**

捲曲消除器的進紙速度過高或過低。

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：**<如果紙張第 2 面出現刮痕或條痕或不斷出現雜音>**

要解決問題，您可降低捲曲消除器的進紙速度。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，查看目前 0310: [校正輸出紙張扭曲]的捲曲消除程度（關閉、小或大）。
2. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351: [馬達速度]，然後調整捲曲消除器的進紙速度。
 - 如果捲曲消除器等級設為「修正量：關閉」，請將[捲曲消除器：修正關閉]中的值減少 0.5%。
 - 如果捲曲消除器等級設為「修正量：小」，請減少[捲曲消除器：修正弱]的值 0.5%。

- 如果捲曲消除等級設為「修正量：大」，請將[捲曲消除器：修正強]的值減少 0.5%。

3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值降低 0.5%，直到問題解決為止。 即使設定值已達下限，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

<如果紙張第 1 面出現刮痕、條痕或起折痕>

要解決問題，您可加快捲曲消除器單元的進紙速度。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，查看目前 0310：[校正輸出紙張扭曲]的捲曲消除程度（關閉、小或大）。
2. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1351：[馬達速度]，然後調整捲曲消除器的進紙速度。
 - 如果捲曲消除等級設為「修正量：關閉」，請將[捲曲消除器：修正關閉]中的值增加 0.5%。
 - 如果捲曲消除等級設為「修正量：小」，請將[捲曲消除器：修正弱]中的值減少 0.5%。
 - 如果捲曲消除等級設為「修正量：大」，請將[捲曲消除器：修正強]的值減少 0.5%。

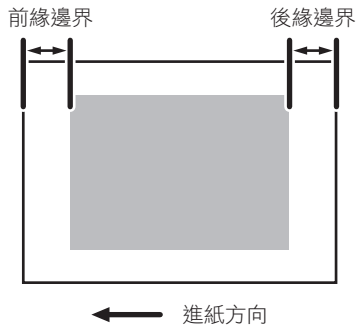
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值增加 0.5%，直到問題解決為止。 即使設定值已達上限，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

前緣／後緣邊界太長

原因：

某些自訂紙張的預設格式是讓前緣／後緣邊界夠寬，防止夾紙的情況發生。



CEZ586

註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

4

解決方案：

調整前緣／後緣邊界。

- 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取 1210：[消邊]，然後將[前緣]的值降低 0.5 mm。
- 將[後緣]的值降低 0.5 mm。
- 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	如果此方法在雙面列印時導致夾紙，請還原上一個設定。

註

- 調整過的邊界不能套用到單色填滿或是前緣／後緣包含直線的遮罩影像。
- 縮小前緣／後緣邊界可能會在定著皮帶分離爪板處導致夾紙。

捲曲

若要避免捲曲的情況，又不使用捲曲消除器單元，請降低加熱滾輪的溫度。

降低溫度可能導致以下情況：

- 定著效果不能令人滿意
- 降低光澤
- 將非塗料紙上的半色調影像弄髒

↓ 註

- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

解決方案：

1. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：影像品質]，選取 1206：[定著溫度]，然後將[上熱溫度]的值降低 5 度。
2. 列印整頁單色填滿的影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	繼續將值降低 5 度，直到問題解決為止。 如果問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

↓ 註

- 若要使用捲曲消除器單元，請在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組，指定 0310：[校正輸出紙張扭曲]。

摺角

使用捲曲消除器時，會將紙張角落摺起。

原因：

如果在 □ 形捲曲消除時，紙張 U 形捲曲，紙張可能與捲曲消除器內的滾輪接觸。

解決方案：

(a) 檢查紙張

1. 紙張角落是否完全摺起？

是	請參閱 p.95 「捲曲消除導致紙張有刮痕、條紋或摺痕」。
否	進行下一步。

2. 紙張角落是否向上摺起？

是	繼續至「(b) 修正 U 形捲曲」。
---	--------------------

否	繼續至「(c) 修正 ▭ 形捲曲」。
---	--------------------

(b) 修正 U 形捲曲

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]的[凹面扭曲校正等級：關閉]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：小]。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

5. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：大]。
6. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	執行 p.97 「捲曲」的操作。

(c) 修正 ▭ 形捲曲

1. 在[主機：進紙/輸出]的[針對操作者的調整設定]群組中，針對 0310：[▭ 捲曲修正等級：小]，設定[校正輸出紙張扭曲]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[▭ 捲曲修正等級：大]。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	執行 p.97 「捲曲」的操作。

清潔進紙路徑

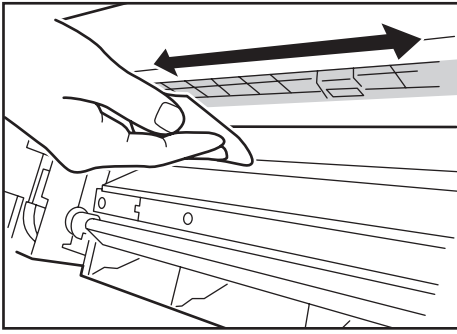
紙塵黏著到紙張轉寫導板、滾輪、進紙滾輪或感應器，可能會導致白點、夾紙或雙送等情況。清潔進紙路徑，從紙匣到抽屜中的紙張出口。

★重要訊息

- 執行本手冊說明的操作前，請先關閉主電源。請參閱「更換指南」中的「關閉／開啟電源」。

導板

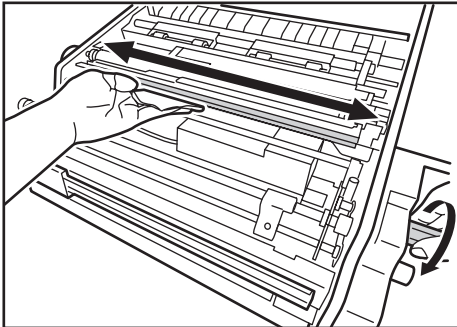
使用充分擰乾的溼布擦拭導板。若要清潔最內部的凹槽，請使用如手掌大小的布擦拭。



CZC348

滾輪

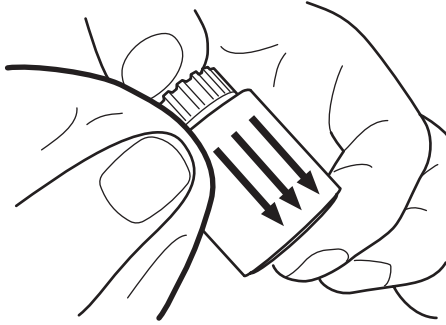
使用充分擰乾的溼布擦拭滾輪，然後再以從未使用過的無棉屑乾布擦拭，直到全乾為止。



CZC349

進紙滾輪

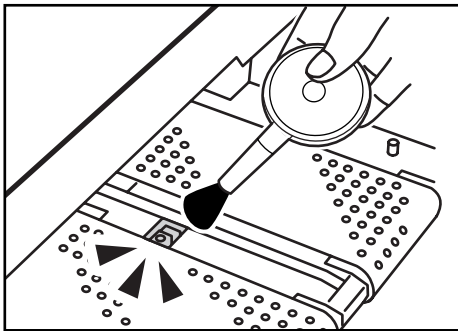
使用充分擰乾的溼布擦拭整個進紙滾輪表面，然後再以從未使用過的無棉屑乾布擦拭，直到全乾為止。



CEZ306

偵測器

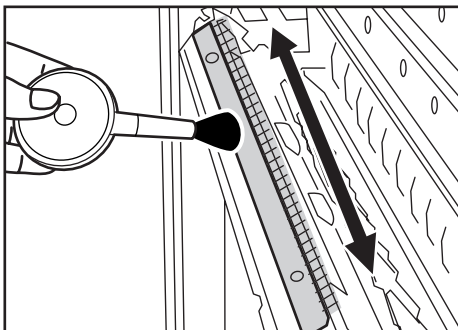
以吹氣球刷清除灰塵。



CZC347

防靜電刷

以吹氣球刷清除灰塵。

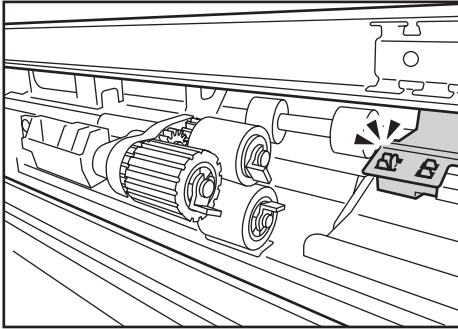


CZC351

清潔紙匣 1-3

1. 拆下紙匣。

2. 清潔偵測器。



CZC316

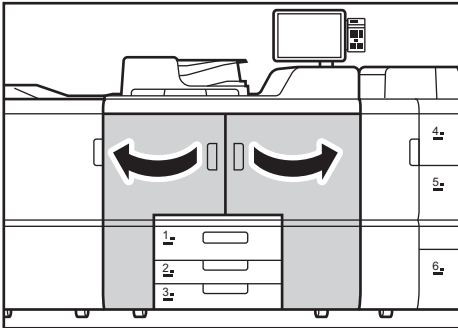
4

↓ 註

- 關於拆下及重新裝回零件的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

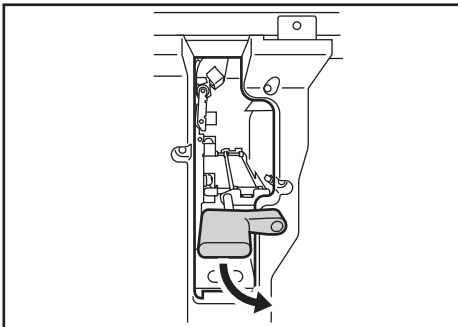
清潔紙匣 1-3 的進紙路徑

1. 打開前蓋。



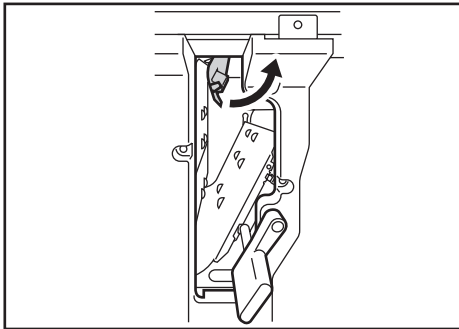
ECG006

2. 壓下拉桿 A1。



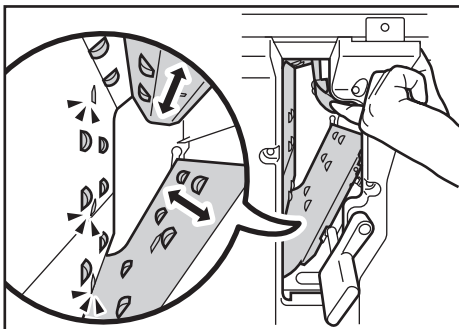
CZC317

3. 拉起板子。



CZC318

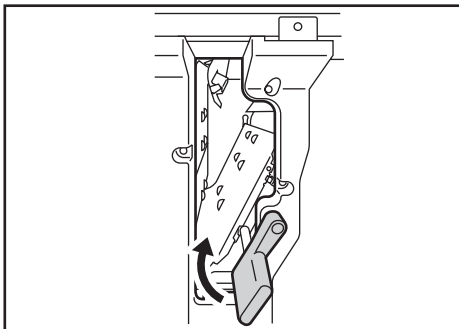
4. 清潔滾輪、偵測器與導板。



CZC319

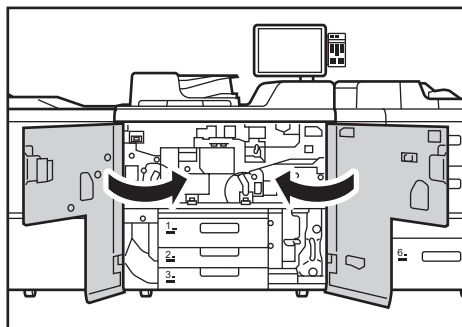
5. 拉回板子。

6. 拉起拉桿 A1。



CZC320

7. 關上前蓋。

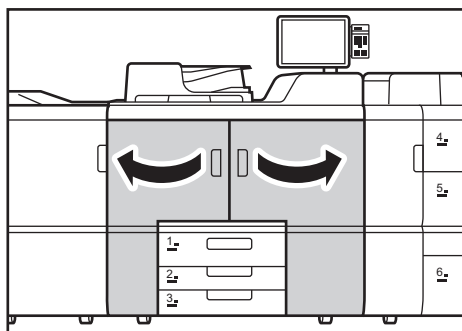


ECG007

4

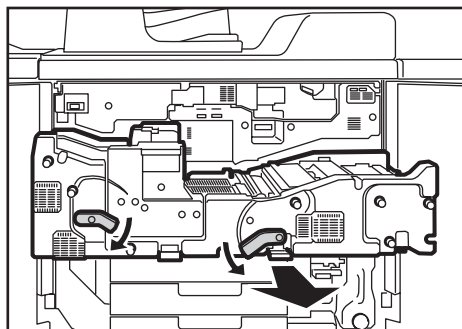
清潔抽屜中的進紙路徑

1. 打開前蓋。



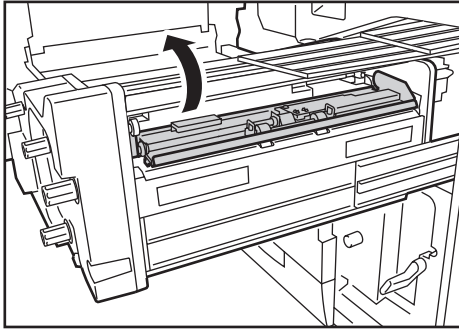
ECG006

2. 壓下拉桿 C1 與 C2，然後完全拉出抽屜，直到停止為止。



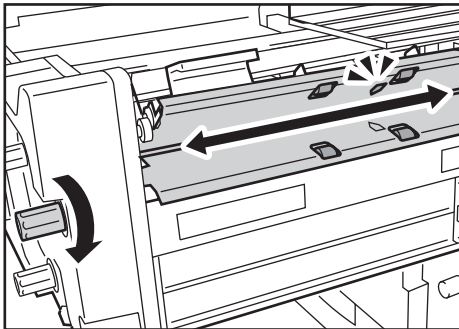
CZC300

3. 拉起並打開蓋子 B6。



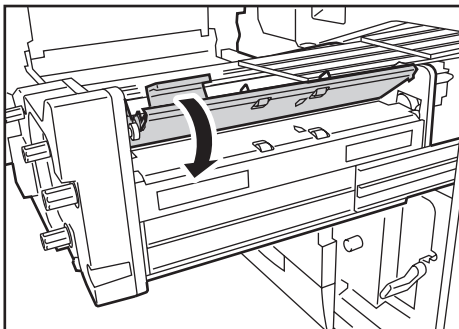
DTH017

4. 旋轉旋鈕 B2 同時，清潔滾輪。另外也請清潔偵測器與導板。



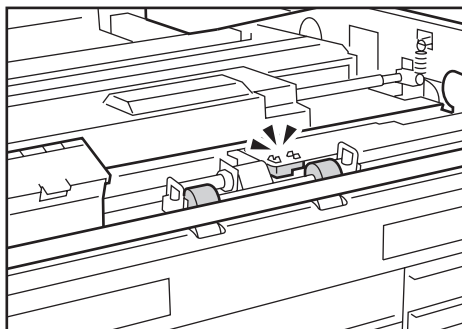
DTH018

5. 闔上蓋子 B6。



DTH019

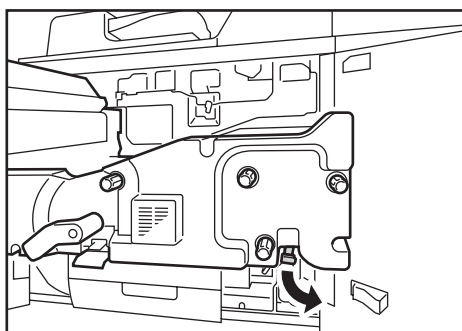
6. 清潔滾輪與偵測器。



CZC324

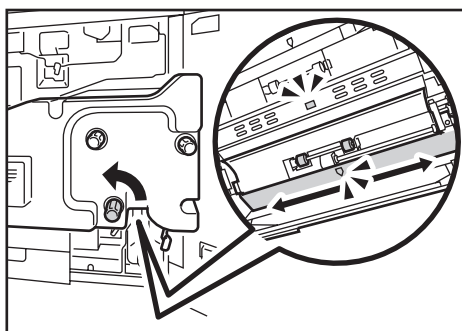
4

7. 壓下並打開蓋子 B3。



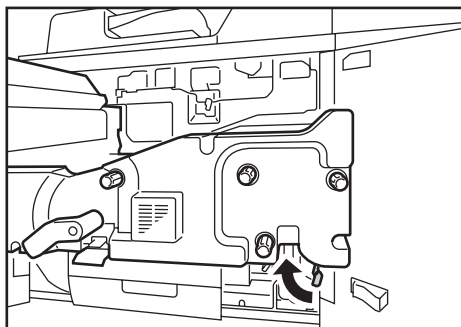
CZC325

8. 旋轉旋鈕 B1 同時，清潔滾輪。另外也請清潔偵測器與導板。



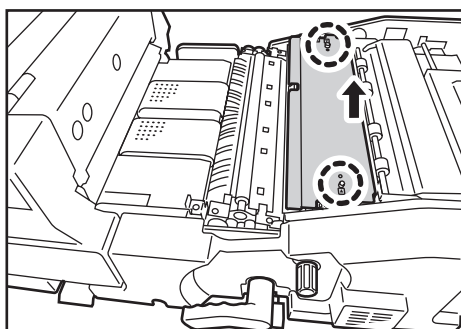
CZC326

9. 闔上蓋子 B3。



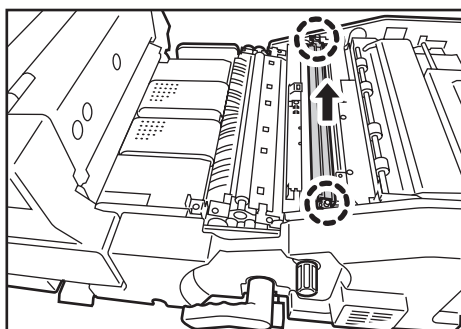
CZC327

10. 拆下 2 顆螺絲，然後拆下蓋子。



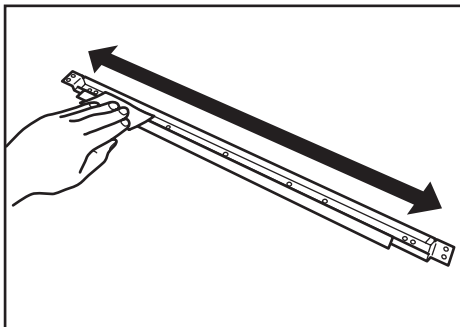
CZC328

11. 拆下 2 顆螺絲，然後拆下集塵器。



CZC329

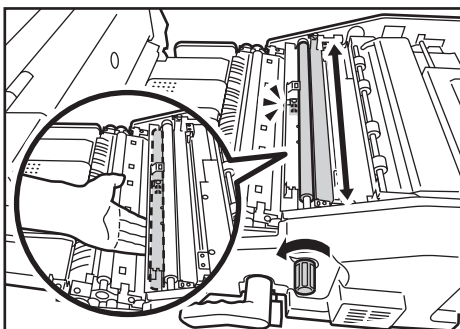
12. 清潔集塵器。



CZC345

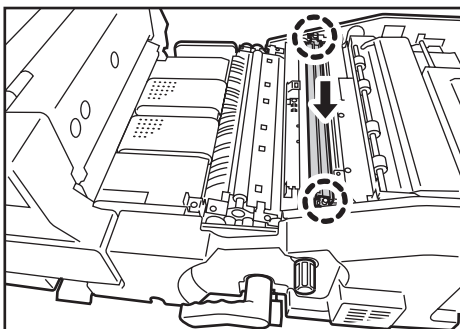
4

13. 旋轉旋鈕 B5 同時，清潔滾輪。另外也請清潔紙張傳送單元中的偵測器、導板與滾輪。



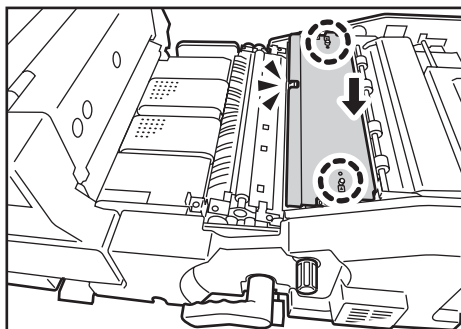
CZC330

14. 裝回集塵器，然後使用 2 顆螺絲固定。



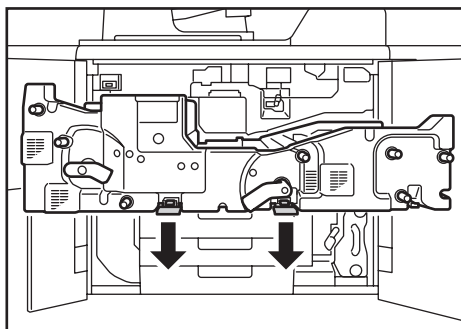
CZC332

15. 裝上蓋子，將蓋子上的切口對齊爪形夾具，然後以 2 顆螺絲固定。



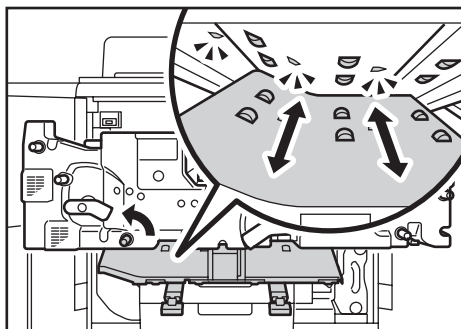
CZC331

16. 壓下拉桿 Z2 與 Z3。



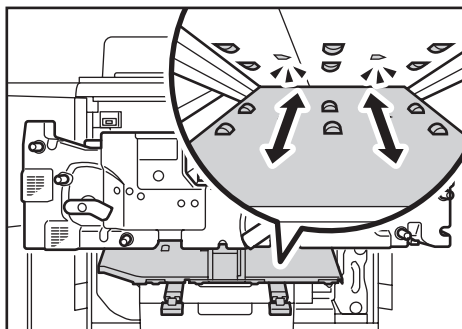
CZC333

17. 旋轉旋鈕 Z1 同時，清潔左手邊的滾輪。另外也請清潔左手邊的偵測器與導板。



CZC334

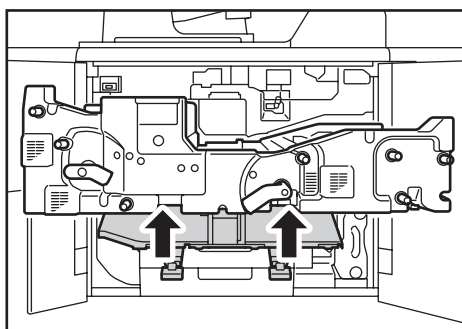
18. 清潔右手邊的滾輪、偵測器與導板。



CZC335

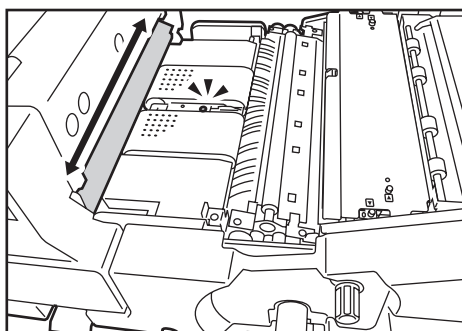
4

19. 拉起拉桿 Z2 與 Z3。



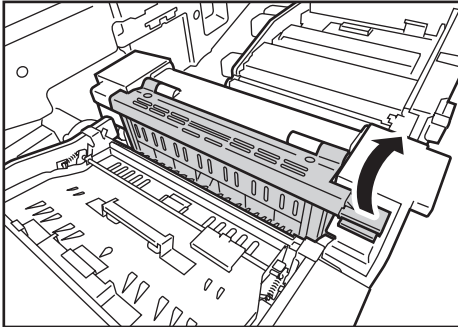
CZC336

20. 清潔定著單元的偵測器與導板。



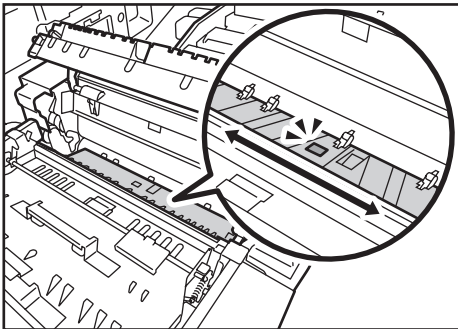
CZC337

21. 拉起並打開蓋子 D2。



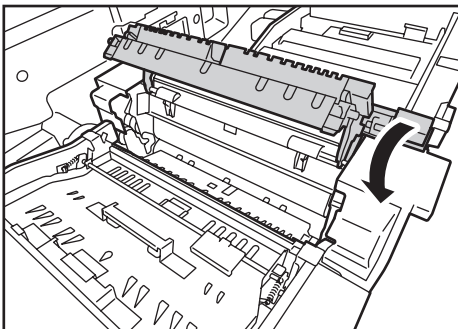
CZC338

22. 清潔偵測器與導板。



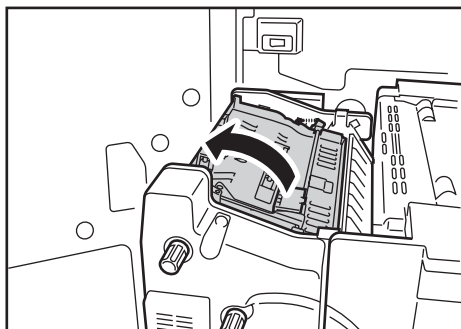
CZC339

23. 闔上蓋子 D2。



CZC340

24. 拉起並打開蓋子 D3。



DTH020

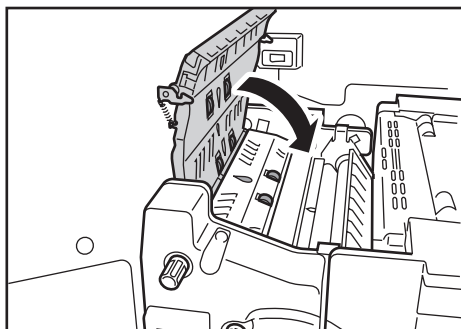
4

25. 旋轉旋鈕 D1 同時，清潔滾輪。另外也請清潔偵測器與導板。



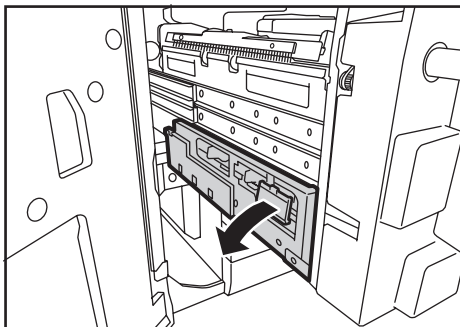
DTH021

26. 闔上蓋子 D3。



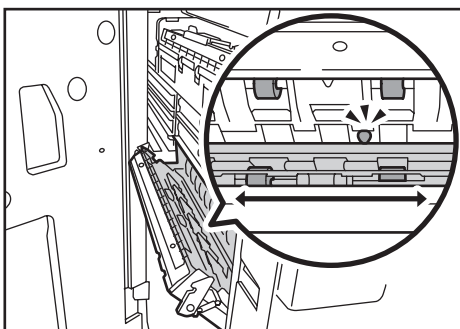
DTH022

27. 拉下並打開蓋子 D4。



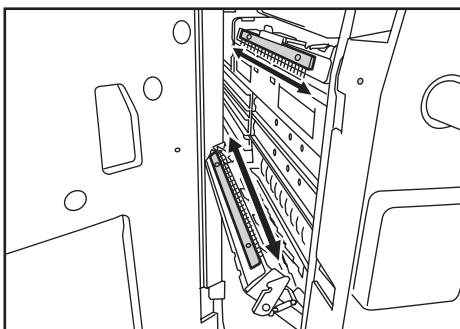
CZC301

28. 清潔滾輪、偵測器與導板。



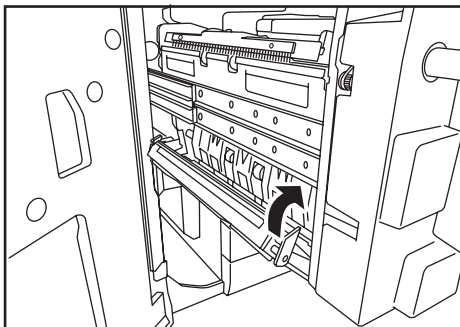
CZC302

29. 清潔防靜電刷。



CZC306

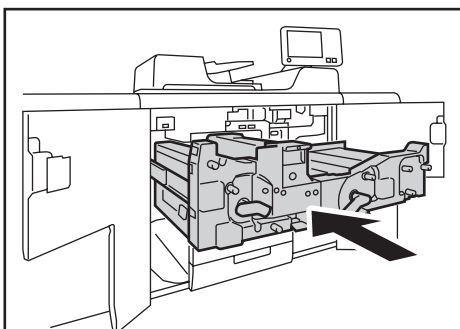
30. 闔上蓋子 D4。



CZC344

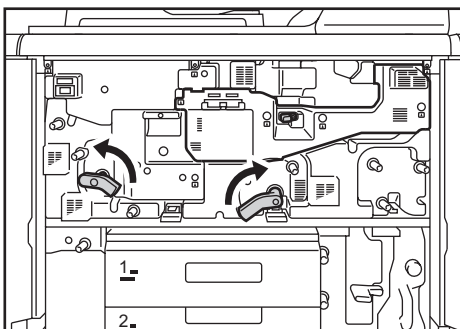
4

31. 將抽屜推回機器中。



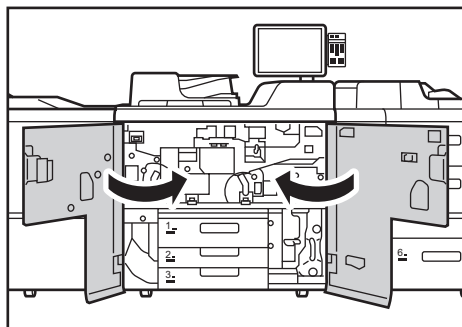
CZC097

32. 拉起拉桿 C1 與 C2。



CZC086

33. 關上前蓋。



ECG007

清潔紙張轉寫滾輪

如果在連續送入無碳紙後列印普通紙，則普通紙的背面可能會出現碳粉污跡或黑色條紋。

如果出現碳粉污跡或黑色條紋，請用抹布或其他乾布擦拭紙張轉寫滾輪。

請勿使用水或任何酒精類溶劑。

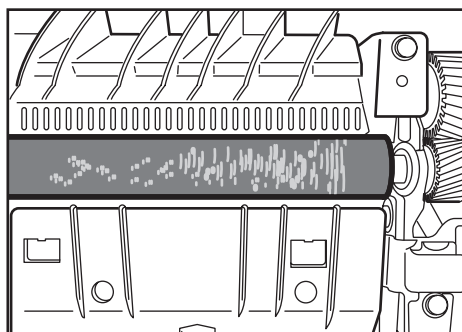
清潔紙張轉寫滾輪，直到滾輪上沒有任何可見的灰塵。

進行清潔時，請小心注意紙張轉寫出口處導板上的放電針。

如果紙張轉寫滾輪上存在大量的灰塵，則需要更換滾輪。

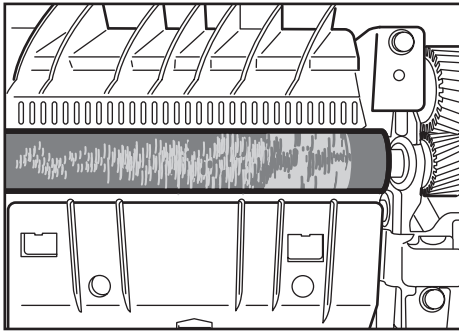
請參考下列的說明圖，以判定紙張轉寫單元的更換時機。

清潔後紙張轉寫單元仍可使用



DTH024

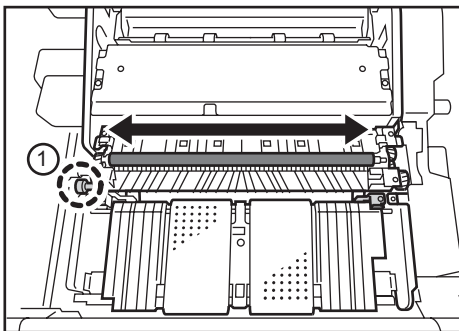
紙張轉寫單元需要更換



DTH025

4

1. 順時鐘轉動驅動軸的裡側來旋轉滾輪（1），從前面到後面依箭頭方向擦拭滾輪。



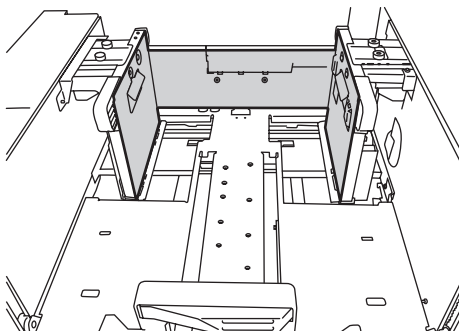
DTH026

清潔滾輪，直到紙張轉寫滾輪的整個圓周面上不再有可見的灰塵。

2. 目視確認滾輪上已經沒有灰塵。

清潔加寬 LCT 的進紙路徑

1. 清潔側擋板與前導板。

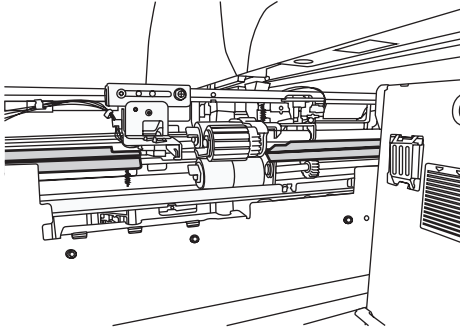


CEZ502

2. 清潔進紙滾輪。

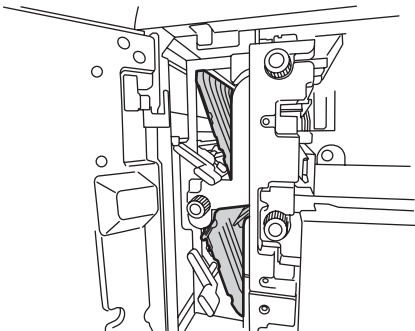
兩個紙匣加寬 LCT 並無進紙滾輪。

3. 清潔進紙單元的導板。



CEZ503

4. 清潔導板內部。



CZC905

5. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

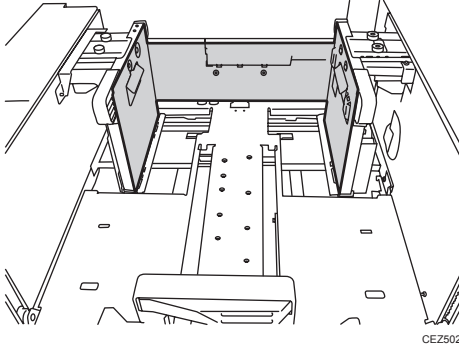


註

- 關於拆下及重新裝回零件的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

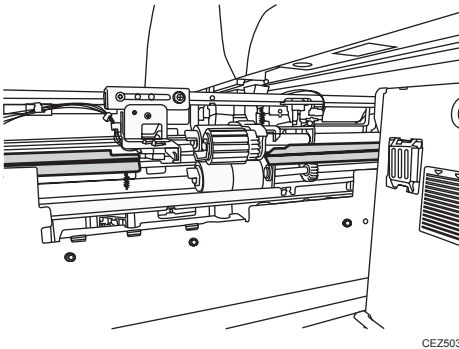
清潔大容量紙匣的進紙路徑

1. 清潔側擋板與前導板。

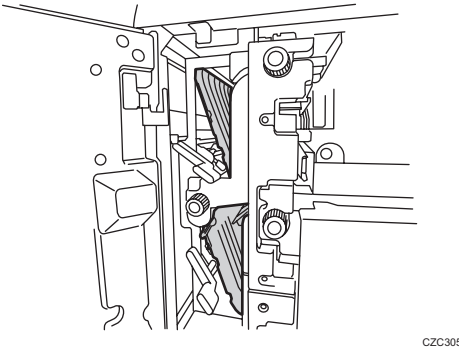


2. 清潔進紙滾輪。

3. 清潔進紙單元的導板。



4. 清潔導板內部。



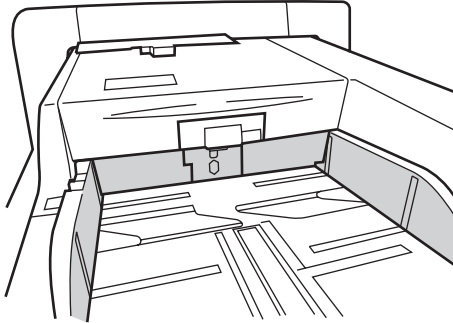
5. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

↓ 註

- 關於拆下及重新裝回零件的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

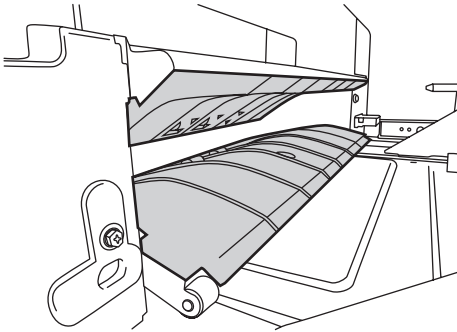
清潔多重手送台的進紙路徑

1. 清潔側擋板與前導板。



CEZ587

2. 清潔進紙滾輪。
3. 清潔導板。



CEZ506

4. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。



- 關於拆下及重新裝回零件的詳細資訊，請參閱「更換指南」。

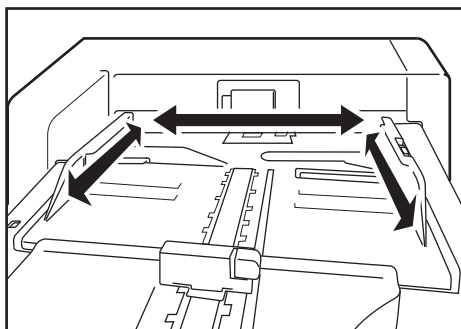
清潔封面插紙機的進紙滾輪與進紙皮帶

清潔封面插紙機的進紙皮帶與進紙滾輪。

以下說明使用插紙機上層紙匣的程序。該程序同樣適用於下層紙匣。

1. 移除裝入的紙張。

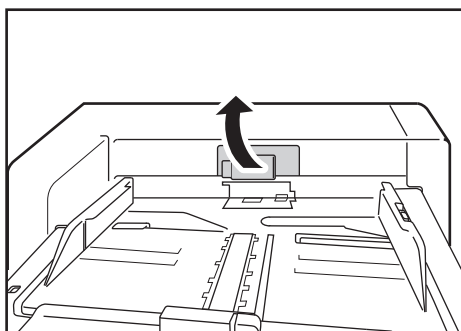
2. 清潔側擋板與前導板。



ECG084

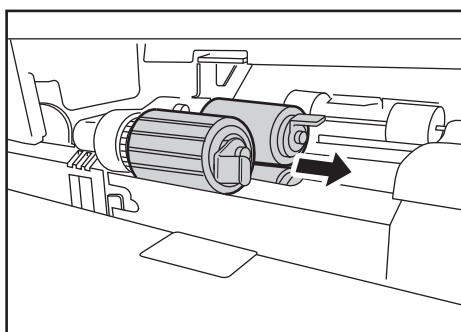
4

3. 掀開進紙滾輪的護蓋。



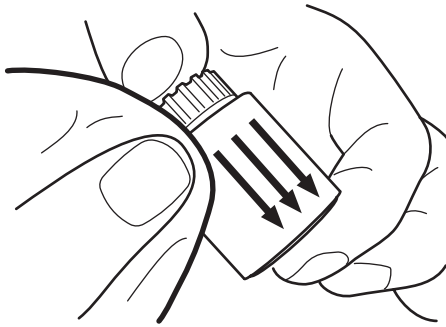
ECG085

4. 拆下進紙滾輪。



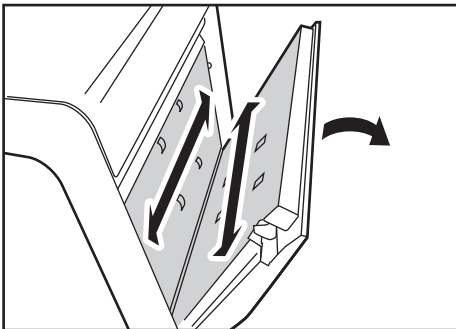
ECG086

5. 清潔進紙滾輪。



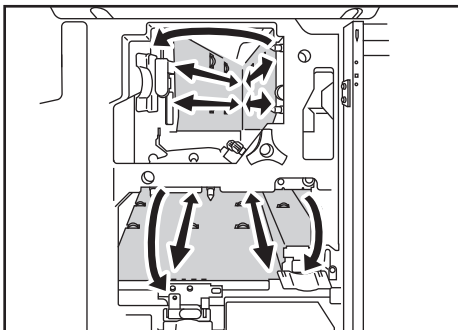
CEZ306

6. 掀開封面插紙機的右護蓋，然後清潔導板。

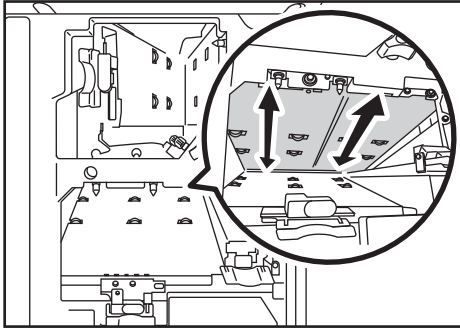


ECG087

7. 清潔封面插紙機的內部。



ECG088

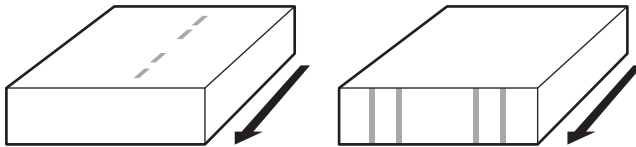


1. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

4

清潔裝訂分頁機內部的滾輪與導板

當機器輸出具備高密度影像的影本、或是碳粉沒有完全定著，碳粉可能黏在裝訂分頁機內部的滾輪與導板上，造成傳輸表面或是頁面邊緣沾汙。



DVX003

如果您看到如此的沾黏污漬，請針對裝訂分頁機內部的滾輪以及導板進行清潔。

使用下列程序來清潔裝訂分頁機內部的滾輪以及導板：

滾輪

使用充分擰乾的溼布擦拭滾輪，然後再以從未使用過的無棉屑乾布擦拭，直到全乾為止。

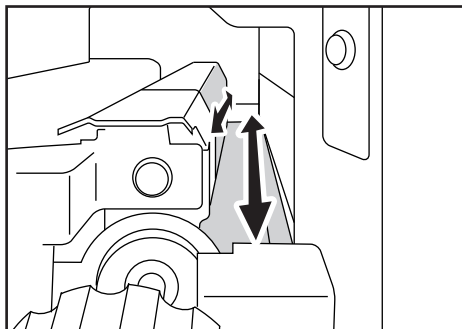
導板

使用充分擰乾的溼布擦拭導板。若要清潔最內部的凹槽，請使用如手掌大小的布擦拭。

裝訂分頁機 SR5090 / 小冊子裝訂分頁機 SR5100

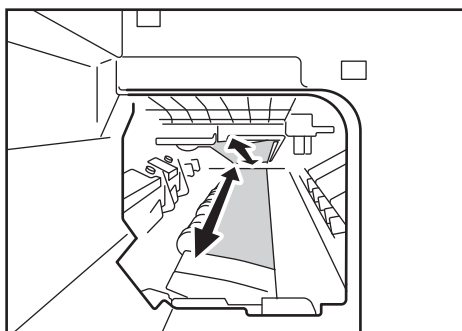
1. 打開裝訂分頁機的前蓋。

2. 掀開導板 (Rb1) 然後清潔導板。



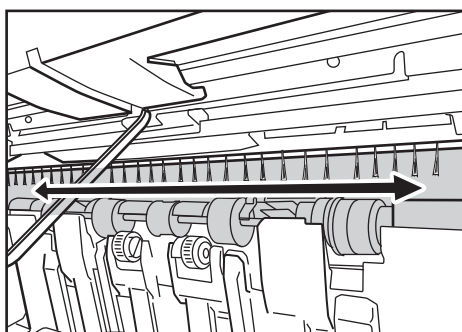
ECG090

3. 打開導板 (Rb4) 然後清潔滾輪與導板。



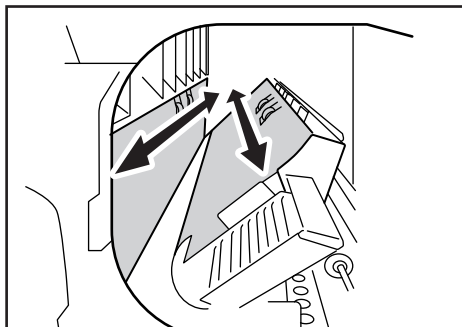
ECG091

4. 降下位移接紙盤，然後徹底地清潔裝訂分頁機位移接紙盤的導板。



ECG092

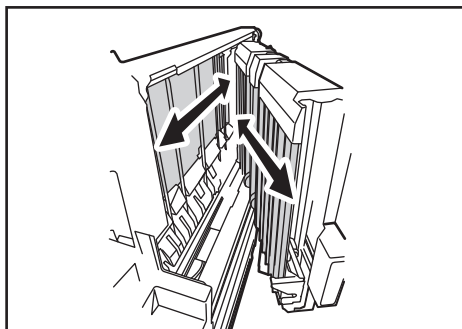
5. 掀開導板 (R3) 然後清潔導板。



ECG093

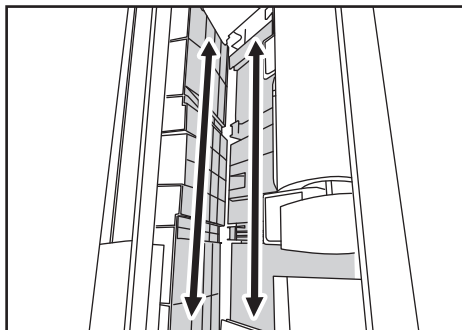
6. 使用小冊子裝訂分頁機 SR5100 時，請拉起小冊子裝訂單元。

7. 掀開導板 (R8) 然後清潔導板。



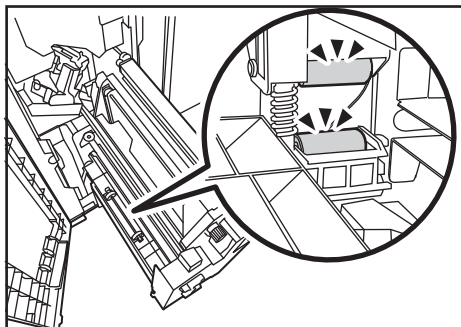
ECG094

8. 掀開小冊子裝訂單元的下導板，然後清潔導板。



ECG095

9. 清潔水平摺紙滾輪。

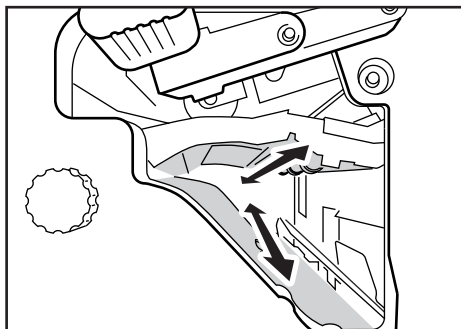


ECG096

10. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

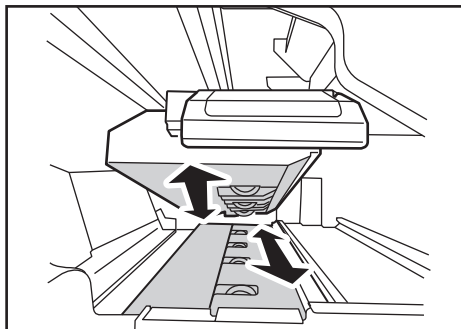
裝訂分頁機 SR5110/小冊子裝訂分頁機 SR5120

1. 打開裝訂分頁機的前蓋。
2. 打開導板（Rb1）然後清潔滾輪與導板。



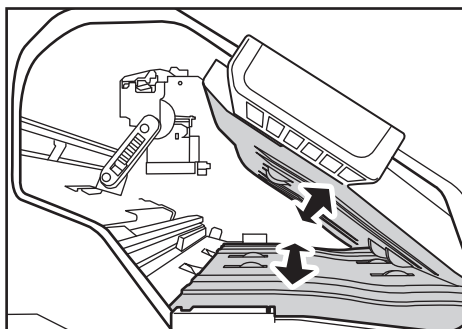
ECG101

3. 打開導板（Rb3）然後清潔滾輪與導板。



ECG097

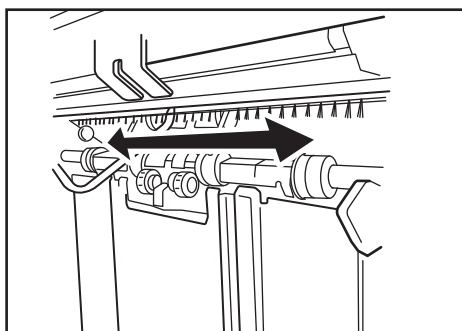
4. 打開導板 (Rb5) 然後清潔滾輪與導板。



ECG098

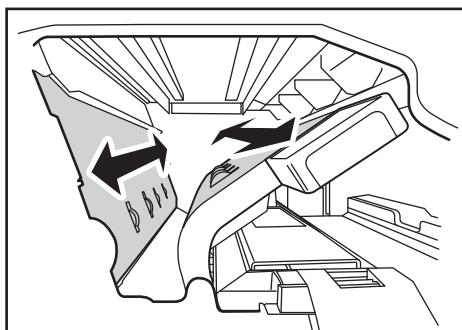
4

5. 降下位移接紙盤 2，然後徹底地清潔裝訂分頁機位移接紙盤的導板。



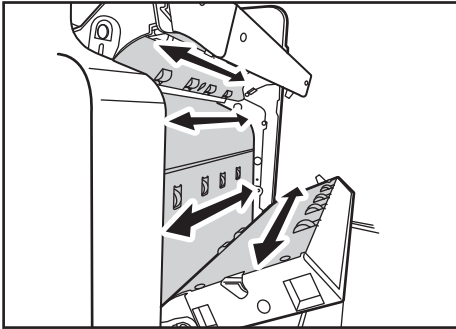
ECG102

6. 打開導板 (Rb4) 然後清潔滾輪與導板。



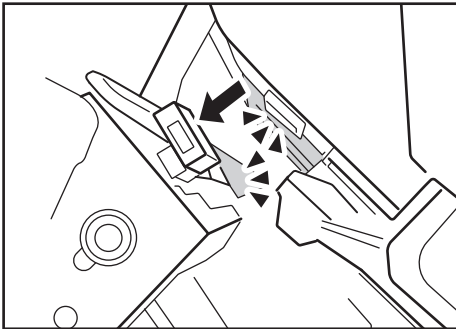
ECG099

7. 掀開裝訂機位移接紙盤 1 護蓋，然後清潔滾輪和導板。



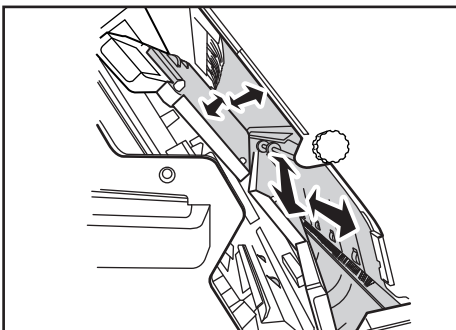
ECG100

8. 掀開導板 (Rb6) 左上的導板，然後清潔滾輪和導板。



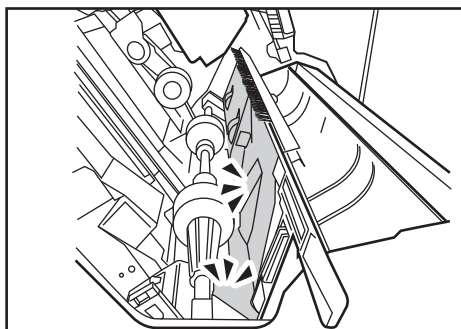
ECG103

9. 掀開導板 (Rb6) 和導板 (Rb7)，然後清潔滾輪和導板。



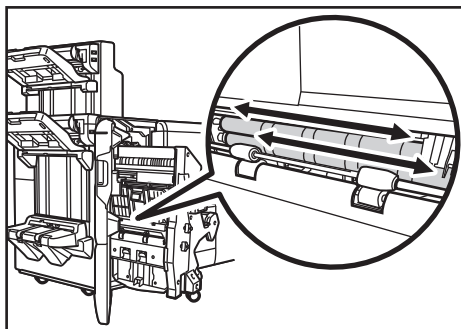
ECG103

10. 掀開導板 (Rb13) 然後清潔滾輪與導板。



ECG105

- 4
11. 使用小冊子裝訂分頁機 SR5120 時，請拉起小冊子裝訂單元。
12. 旋轉旋鈕 Rb11 時，一併清潔滾輪。



ECG106

13. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

5. 印後處理選購件疑難排解

裝訂分頁機 SR5090/小冊子裝訂分頁機 SR5 100

傳送的紙張未正確堆疊

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

■ 使用了塗料紙。

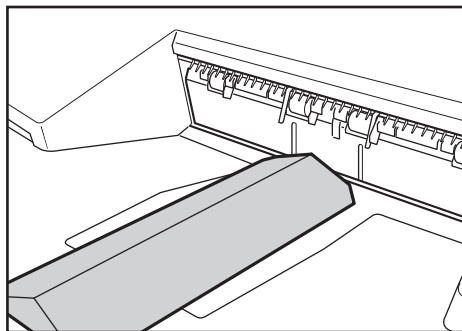
<如果使用了捲曲消除器單元>

選取[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]來修正 □ 形捲曲。

根據紙張類型，將修正量設為「修正量：小」或「修正量：大」。

<如果未使用捲曲消除器單元>

使用雪銅紙時，請將支撐盤裝上裝訂分頁機的上紙盤。



ECG083

■ 室內有氣流。

請降低氣流。例如，關閉冷氣。

■ 列印紙捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]，然後調整捲曲的消除程度。

若要校正面朝上的捲曲，請指定「U 型捲曲修正量」。

若要校正面朝下的捲曲，請指定「**□**型捲曲修正量」。

視所需的消除捲曲等級，選取「大」或「小」。

<如果未使用捲曲消除器單元>

1. 請將紙張反向放置。

已堆疊紙張過多。

減少紙張堆疊的數量。請先暫停列印，移除堆疊的紙張，然後繼續列印。

若要暫停列印，請按下裝訂分頁機的[暫停／恢復]鍵。

若要繼續列印，請按下裝訂分頁機的[暫停／恢復]鍵。

大量傳送的紙張未正確堆疊

5

原因：

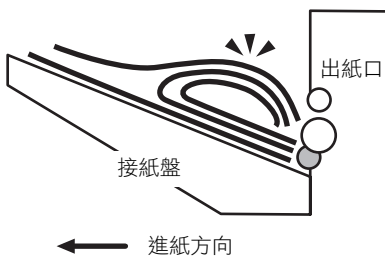
使用大尺寸紙張或塗料紙時，若紙張摩擦力過高，紙張可能會互相擠壓，導致偏斜。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 使用了 B4 \square 、8" × 14" \square 或更大的紙張。
- 使用了摩擦力高的紙張。
- 溫度或溼度高。

紙張彎折

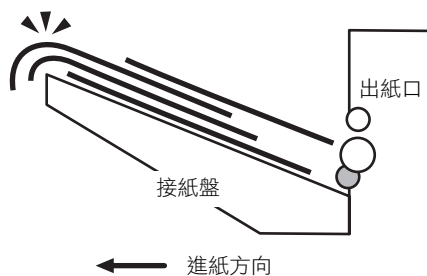
傳送紙張的前緣向上或向下彎折。



CEZ594

紙張互相擠壓

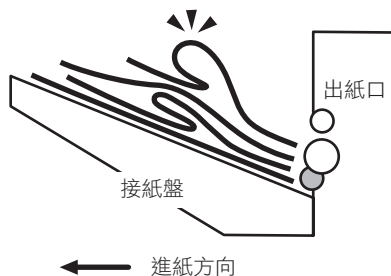
因為紙張摩擦力高，所以，傳送的紙張可能停住不動並擠壓到其它紙張。



CEZ595

紙張偏斜

因為紙張摩擦力高，所以，傳送的紙張可能拱起並起皺。



CEZ596

5

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

<紙張彎折>

室內有氣流。

請降低氣流。例如，關閉冷氣。

紙張向上捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面扭曲校正等級」。
若要控制捲曲消除量，如果目前的設定值為「關閉」，請選擇「小」；如果目前設定值為「小」，請選擇「大」。

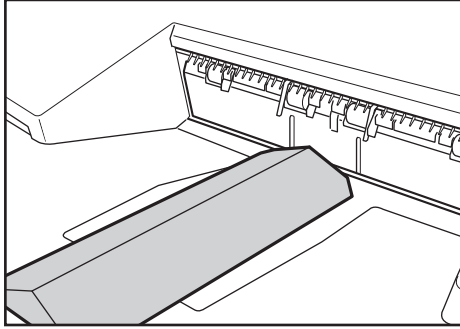
<如果未使用捲曲消除器單元>

1. 請將紙張反向放置。

使用了重量為 0 的紙張。

如果使用如薄紙的軟紙，請將裝訂分頁機上紙盤設為出紙盤。

如果即使已使用裝訂分頁機上紙盤，但仍未正確地裝入紙張，請安裝支撐盤。



EGG083

5

<紙張互相擠壓或起皺>

紙張向下捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

- 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「 捲曲修正等級」。
- 若要控制捲曲消除量，如果目前的設定值為「關閉」，請選擇「小」；如果目前設定值為「小」，請選擇「大」。
- 安裝出紙齊紙器。

<如果未使用捲曲消除器單元>

- 設定紙張背面。
- 安裝出紙齊紙器。

裝訂紙張的後緣靠近紙張出口

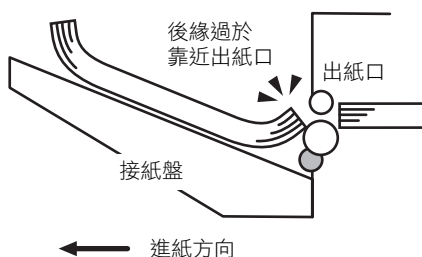
原因：

如果裝訂紙張捲曲嚴重或在傳送後變軟，代表紙張後緣可能在堆疊時過於靠近紙張出口。

如果發生此情況，裝訂的紙張在傳送時可能會擠壓到上一張傳送的紙張，導致紙張彎折或夾紙。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 傳送的裝訂紙張嚴重捲曲。
- 使用了薄紙或再生紙等柔軟的紙張。



CEZ593

解決方案：

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面扭曲校正等級」。

必要時，選取「大」或「小」，來控制捲曲消除量。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

紙張可能無法正確裝訂

原因：

紙張送入裝訂分頁機內部的裝訂單元時，可能會互相重疊，導致裝訂後互相偏移 5 mm (0.2 英吋)。

若使用了塗料紙或其它摩擦力高的紙張，紙張邊緣不會正確對齊，導致裝訂偏移。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 使用了塗料紙或其它摩擦力高的紙張。
- 使用了薄紙或其它柔軟的紙張。

解決方案：

未沿紙寬方向清楚地對齊時

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 2]群組中，選取 0701：[裝訂紙張對齊：垂直進紙]，然後調整紙張對齊齊紙器的寬度，以便裝訂。

使用 [+] 或 [-] 來增加或減少寬度。

第 1 張和第 2 張未對齊。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 2]群組中，設定 0707：[裝訂時的對齊張數]為-1 張。

裝訂分頁機 SR5110/小冊子裝訂分頁機 SR5120

傳送的紙張未正確堆疊

解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

■ 使用了塗料紙。

如果使用了塗料紙，請安裝多重摺疊單元適用的 Z 摺支撐托盤。

關於在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。

■ 室內有氣流。

請降低氣流。例如，關閉冷氣。

■ 列印紙捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[機器：進紙/輸出]群組中，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]，然後調整消除捲曲的程度。

若要校正面朝上的捲曲，請指定「U 型捲曲修正量」。

若要校正面朝下的捲曲，請指定「□ 型捲曲修正量」。

視所需的消除捲曲等級，選取「大」或「小」。

<如果未使用捲曲消除器單元>

1. 請將紙張反向放置。

■ 已堆疊紙張過多。

減少紙張堆疊的數量。請先暫停列印，移除堆疊的紙張，然後繼續列印。

若要暫停列印，請按下裝訂分頁機的[暫停/恢復]鍵。

若要繼續列印，請按下裝訂分頁機的[暫停/恢復]鍵。

大量傳送的紙張未正確堆疊

原因：

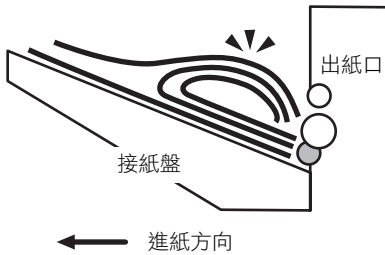
使用大尺寸紙張或塗料紙時，若紙張摩擦力過高，紙張可能會互相擠壓，導致偏斜。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 使用了 B4、8" × 14" 或更大的紙張。
- 使用了摩擦力高的紙張。
- 溫度或溼度高。

紙張彎折

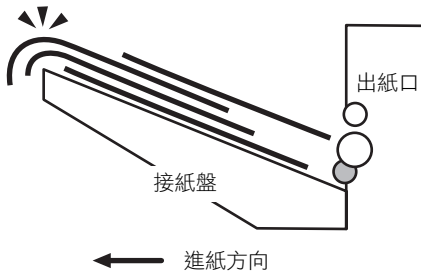
傳送紙張的前緣向上或向下彎折。



CEZ594

紙張互相擠壓

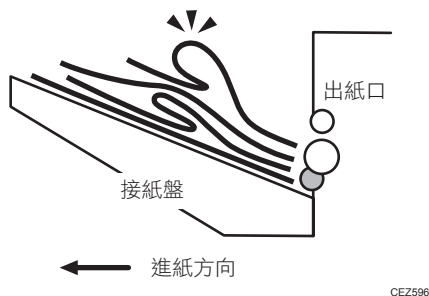
因為紙張摩擦力高，所以，傳送的紙張可能停住不動並擠壓到其它紙張。



CEZ595

紙張偏斜

因為紙張摩擦力高，所以，傳送的紙張可能拱起並起皺。



解決方案：

視問題的原因而定，執行下列其中一種操作：

<紙張彎折>

室內有氣流。

請降低氣流。例如，關閉冷氣。

紙張向上捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面扭曲校正等級」。

若要控制捲曲消除量，如果目前的設定值為「關閉」，請選擇「小」；如果目前設定值為「小」，請選擇「大」。

<如果未使用捲曲消除器單元>

1. 請將紙張反向放置。

使用了重量為 0 的紙張。

若使用了重量為 0 的紙張，請安裝多重摺疊單元適用的 Z 摺支撐托盤。

關於在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。

<紙張互相擠壓或起皺>

紙張向下捲曲。

<如果使用了捲曲消除器單元>

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面捲曲修正等級」。

若要控制捲曲消除量，如果目前的設定值為「關閉」，請選擇「小」；如果目前設定值為「小」，請選擇「大」。

<如果未使用捲曲消除器單元>

1. 設定紙張背面。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 1]群組中，設定 0633：[輸出風扇等級]為[增加空氣流量]。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！ 完成所有必要的列印時，請將[輸出風扇等級]改回[標準]。
否	聯絡您的服務代表。

5

使用了重量為 0 的紙張。

若使用了重量為 0 的紙張，請安裝多重摺疊單元適用的 Z 摺支撐托盤。

關於在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。

裝訂紙張的後緣靠近紙張出口

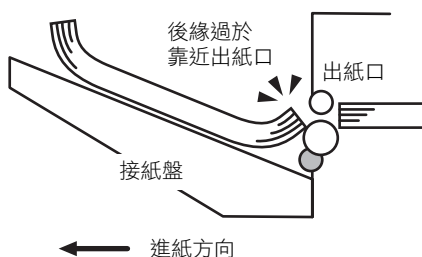
原因：

如果裝訂紙張捲曲嚴重或在傳送後變軟，代表紙張後緣可能在堆疊時過於靠近紙張出口。

如果發生此情況，裝訂的紙張在傳送時可能會擠壓到上一張傳送的紙張，導致紙張彎折或夾紙。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 傳送的裝訂紙張嚴重捲曲。
- 使用了薄紙或再生紙等柔軟的紙張。



CEZ593

解決方案：

1. 請在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面扭曲校正等級」。

必要時，選取「大」或「小」，來控制捲曲消除量。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

註

- 關於在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。
- 如果安裝了多重摺疊單元適用的 Z 摺支撐托盤，送出紙張的後緣將不會過於靠近紙張出口，也就不會發生問題。但是裝訂紙張可能無法正確堆疊。

紙張可能無法正確裝訂

原因：

紙張送入裝訂分頁機內部的裝訂單元時，可能會互相重疊，導致裝訂後互相偏移 5 mm (0.2 英寸)。

若使用了塗料紙或其它摩擦力高的紙張，紙張邊緣不會正確對齊，導致裝訂偏移。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 使用了塗料紙或其它摩擦力高的紙張。
- 使用了薄紙或其它柔軟的紙張。

解決方案：

減少要裝訂的張數。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 1]群組中，選取 0629：[裝訂時的對齊張數]，然後減少裝訂的張數。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 1 與 2。如果設定達到最小值後，問題仍持續存在，請聯絡您的服務代表。

註

- 如果減少要裝訂的張數，紙張對齊會需要較長的時間，影響到機器的輸出量。

邊緣捲起

原因：

紙張重量 1 或紙張重量 2 的前緣捲起

紙張重量 1 (垂直) 或紙張重量 2 (水平) 的紙張及 A3 大小以上的紙張出紙時，紙張前緣可能會翹起並向上捲曲。

紙張捲曲可能會阻擋出紙，導致夾紙 (JAM 107/109)。

紙張重量 0 的前緣捲起

紙張重量 0 的紙張出紙時，紙張前緣可能捲曲，並出現向下捲曲的現象。

此外，如果紙張大量捲曲，則可能發生向上捲曲。

紙張捲曲可能會阻擋出紙，導致夾紙 (JAM 107/109)。

解決方案：**紙張重量 1 或紙張重量 2 的前緣捲起**

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[機器：進紙/輸出]群組中，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]，然後調整消除捲曲的程度。

若要校正面向上的捲曲，請指定「U 型捲曲修正量」。

若要校正面向下的捲曲，請指定「∩ 型捲曲修正量」。

視所需的消除捲曲等級，選取「大」或「小」。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

紙張重量 0 的前緣捲起

1. 安裝 SR5000 系列的橫幅頁接紙盤。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為「凹面扭曲校正等級」。

視所需的消除捲曲等級，選取「大」或「小」。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

無碳紙未整齊堆疊**原因：**

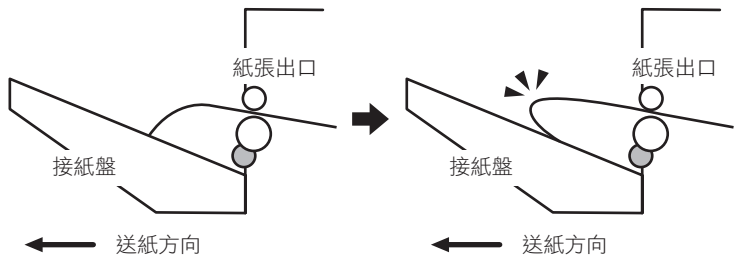
厚度 0 或 1 的無碳紙被送到位移接紙盤，但因為下列狀況而未整齊堆疊：

紙張末端捲曲

如果持續遞送和堆疊捲曲的紙張，這些捲曲的紙張可能會使已遞送紙疊的兩端膨大。此時，進紙風扇會碰到膨出的部分，使得後續的進紙碰撞到已遞送紙疊中的紙張，而以傾斜的狀態堆疊。

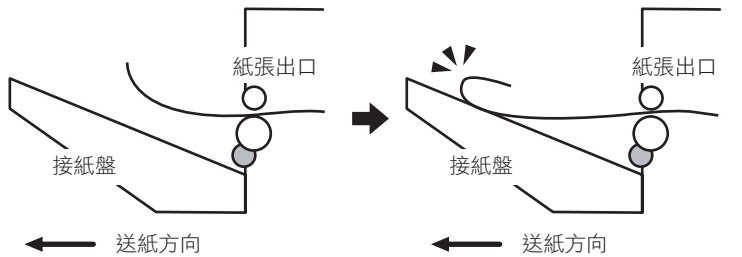
紙張翹曲

容易彎折的紙張兩端可能會在進紙時下垂。取決於紙端下垂的角度，紙張可能會卡在位移接紙盤上而無法進紙。隨著紙張的另一端往前推送，紙端可能會捲曲。



紙端往上捲曲

容易彎折的薄紙在進紙時，其紙端可能會因為空氣阻力而往上捲曲。



解決方案：

請先執行步驟 (a) 「根據列印表面來解決問題」，然後再執行 (b) 「根據原因來解決問題」。

(a) 根據列印表面來解決問題

1. 從裝訂分頁機位移接紙盤拉出延伸紙盤，然後安裝 SR5000 系列的橫幅頁接紙盤。
2. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 1]群組中，選取 0632：[輸出風扇設定]。

3. 傳送的紙張是否列印面朝下？

是	將[輸出風扇設定]設定為[關閉]。
否	將[輸出風扇設定]設定為[開啟]。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！ 完成所有必要的列印時，請將[輸出風扇設定]改回[自動]。
否	繼續進行步驟 (b) 「根據原因來解決問題」。

(b) 根據原因來解決問題**<紙張末端捲曲>**

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 1]群組中，設定 0632：[輸出風扇設定]為[關閉]。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！ 完成所有必要的列印時，請將[輸出風扇設定]改回[自動]。
否	進行下一步。

3. 列印少量數目的紙張。如果問題仍存在，請將[輸出風扇設定]改回[自動]，並連絡您的服務代表。

<紙張翹曲>

1. 將延伸紙盤拉出裝訂分頁機位移接紙盤，然後裝上 Z 摺支撐托盤。
2. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：裝訂分頁機 1]群組中，設定 0632：[輸出風扇設定]為[開啟]。
3. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！ 完成所有必要的列印時，請將[輸出風扇設定]改回[自動]。
否	進行下一步。

4. 列印少量數目的紙張。如果問題仍存在，請將[輸出風扇設定]改回[自動]，並連絡您的服務代表。

<紙端往上捲曲>

1. 是否能將紙張翻面傳送，藉以翻轉列印面？

是	進行下一步。
否	列印少量數目的紙張。如果問題仍存在，請將 0632：[輸出風扇設定]改回[自動]，並連絡您的服務代表。

2. 按下[輸出／自訂功能／裝訂分頁機]。

3. 按下[輸出／自訂]。

4. 按下[反向排出]。

5. 按下[確定]。

6. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

7. 針對使用的自訂紙張，在其[進階設定]中調整捲曲消除器的進紙速度。

8. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

9. 列印少量數目的紙張。如果問題仍存在，請將 0632：[輸出風扇設定]改回[自動]，並連絡您的服務代表。

↓ 註

- 關於安裝薄紙支撐托盤或 Z 摺支撐托盤的方法，詳細資訊請參閱「準備工作」的「機器功能指南」。

出現遺漏裝訂、裝訂位置錯誤、摺角或未對齊的狀況

在薄紙上列印時，出現遺漏裝訂、裝訂位置錯誤、摺角或未對齊的狀況。

原因：

在 64.0 g/m² 以下的薄紙上列印時，可能會出現此情況。

解決方案：

1. 請將紙張反向放置。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[機器：進紙/輸出]群組中，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]，然後調整消除捲曲的程度。

若要校正面朝上的捲曲，請指定「U 型捲曲修正量」。

若要校正面朝下的捲曲，請指定「∩ 型捲曲修正量」。

視所需的消除捲曲等級，選取「大」或「小」。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

5

紙張有髒汙。

紙張內部裝訂髒汙。

原因：

小冊子裝訂單元的摺紙滾輪髒汙。

解決方案：

清潔小冊子裝訂單元的摺紙滾輪。

關於如何清潔摺紙滾輪的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

紙張重量 2 以下的薄雪銅紙夾紙。**原因：**

裝訂或騎馬裝訂紙張重量 2 以下的薄雪銅紙時，可能會發生夾紙。

解決方案：

★重要訊息

- 不包含紙張加強肋。使用紙張加強肋時，請聯絡您的服務代表。

1. 使用紙張加強肋。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 變更成垂直裝訂方向的紙張。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

5

裝訂紙張的邊緣出現刮傷

原因：

裝訂紙張的邊緣時，紙張後緣可能會出現 10 mm 的刮傷。

解決方案：

★重要訊息

- 不包含海綿輪。若要使用海綿輪，請聯絡您的服務代表。
請將海綿輪貼上基準擋板的基準面。

騎馬裝訂時發生夾紙

將 21 張以上的 80 g/m² 紙張裝訂在一起時，會出現夾紙。

原因：

紙張向後捲曲時，在小冊子裝訂單元中傳送紙張的過程中可能會出現紙張偏向的情況，並導致夾紙。

解決方案：

請透過下列任一方式修正紙張：「(a) 設定紙張背面」或「(b) 使用捲曲消除器調整」。

(a) 設定紙張背面

1. 請將紙張反向放置。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

(b) 使用捲曲消除器調整

1. 選取[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組，選取 0310：[校正輸出紙張扭曲]來修正 □ 形捲曲。

根據紙張類型，將修正量設為「修正量：小」或「修正量：大」。

1. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

多重摺疊單元

摺疊錯誤（摺疊偏差）

原因：

視紙張硬度而定，可能導致摺疊錯誤。也稱為摺疊偏差。

解決方案：

您可透過摺疊調整紙緣停止器的位置，以變更摺疊位置。

- 如果進行多張摺疊，請在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：摺疊]群組中，使用下列設定來變更摺疊位置：

0804：[對摺位置：多張摺疊]

0806：[信件外摺位置 1：多張摺疊]

0808：[信件外摺位置 2：多張摺疊]

0810：[信件內摺位置 1：多張摺疊]

0812：[信件內摺位置 2：多張摺疊]

- 如果進行單張摺疊，在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：摺疊]群組中，使用下列設定來變更摺疊的位置：

0801：[Z 摺位置 1]

0802：[Z 摺位置 2]

0803：[對摺位置：單張摺疊]

0805：[信件外摺位置 1：單張摺疊]

0807：[信件外摺位置 2：單張摺疊]

0809：[信件內摺位置 1：單張摺疊]

0811：[信件內摺位置 2：單張摺疊]

0813：[平行摺位置 1]

0814：[平行摺位置 2]

0815：[開門摺位置 1]

0816：[開門摺位置 2]

0817：[開門摺位置 3]

註

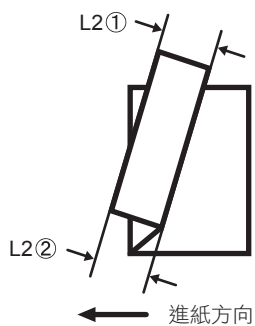
- 關於在[針對操作者的調整設定]選單中指定設定值的詳細資訊，請參閱「調整項目選單指南」。

摺疊偏差**原因：**

視紙張硬度而定，可能會出現摺疊偏差（歪斜摺疊）。

若摺疊之間各部份紙緣範圍不同，可能會出現偏差情況。

例如，下圖中，上緣（L2[2]）與下緣（L2[1]）的範圍差異就有偏差。

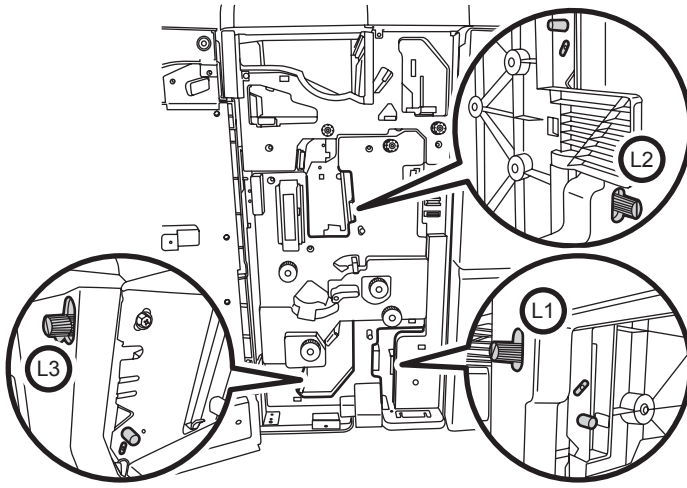
<Z 摺的 L2 摺疊偏差範例>

CE2531

解決方案：

調整偏差。

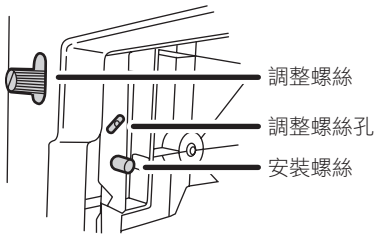
多張摺疊單元有三個調整螺絲（L1、L2 及 L3）可調整偏差。



CEZ509

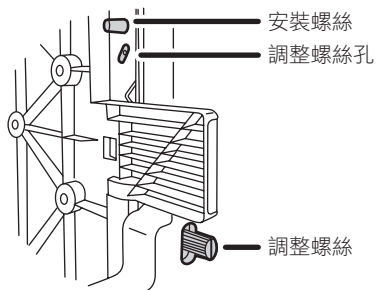
5

L1



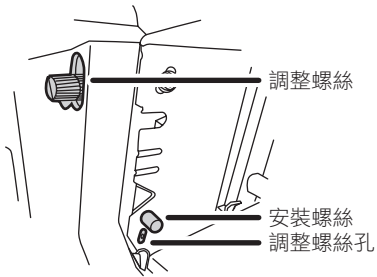
CEZ599

L2



CEZ600

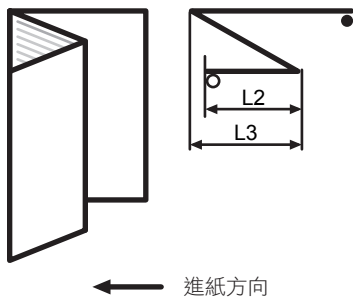
L3



CEZ601

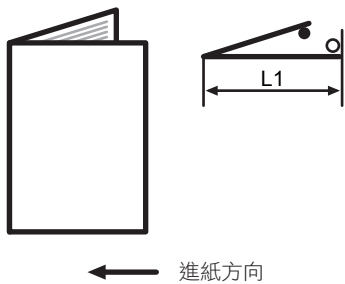
螺絲可調整以下部份的摺疊偏差：

Z 摺



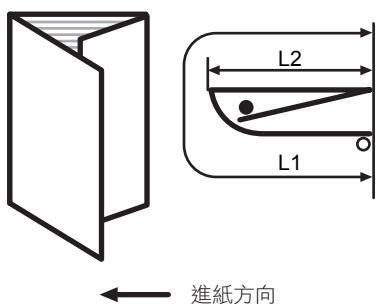
CEZ532

對摺



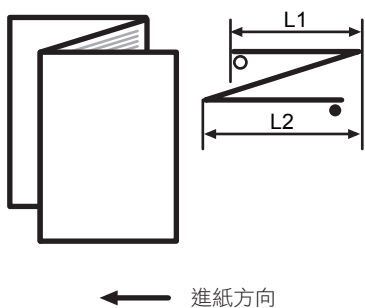
CEZ533

信件內摺



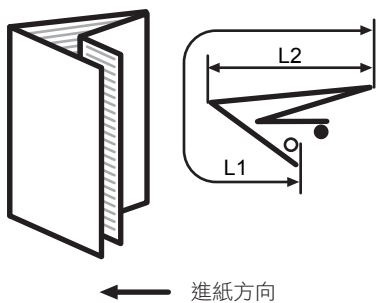
CEZ535

信件外摺



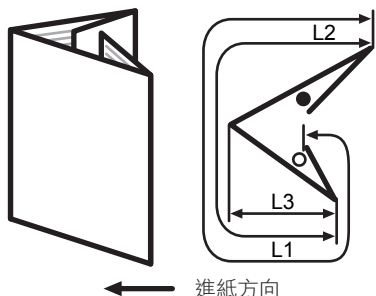
CEZ534

平行摺



CEZ536

開門摺



CEZ537

○標記表示前緣（相對於進紙方向）；●標記表示後緣。

<如何調整摺疊偏差>

本程序同樣適用於 L1、L2 及 L3。

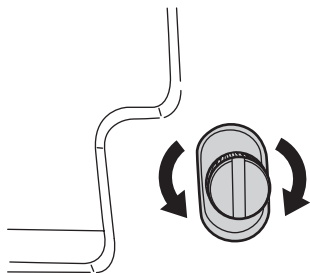
1. 請打開多張摺疊單元的前蓋。

2. 移除固定螺絲。

如果固定螺絲鎖在調整螺絲孔內，請鬆開螺絲。

3. 旋轉螺絲，調整偏差。

- 若要增加紙張底部的長度，請順時針旋轉螺絲。
- 若要減少紙張底部的長度，請依逆時針方向旋轉螺絲。



CEZ510

4. 裝上固定螺絲，鎖緊調整螺絲。

如果固定螺絲裝在調整螺絲孔，請鎖緊螺絲。

5. 請關上多張摺疊單元的前蓋。

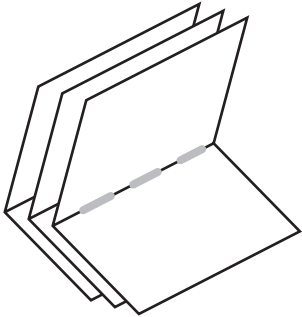
↓ 註

- 對於多張摺疊，將調整最裡面紙張的摺疊偏差。
- 如果偏差很大，紙張可能會歪斜。關於更進一步的資訊，請參閱 p.78 「紙張歪斜」。

多張摺疊導致摺疊件髒了

原因：

如果多張摺疊是在大量 Z 摺後執行，用於多張摺疊的刀片尖端可能髒了，因此弄髒紙張。



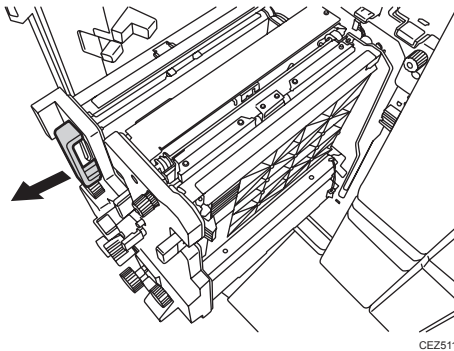
CEZ571

這樣會在摺疊紙張的中央弄出 1-3 cm (0.4-1.2 英吋) 寬 (等於刀片寬度) 的汙漬。

解決方案：

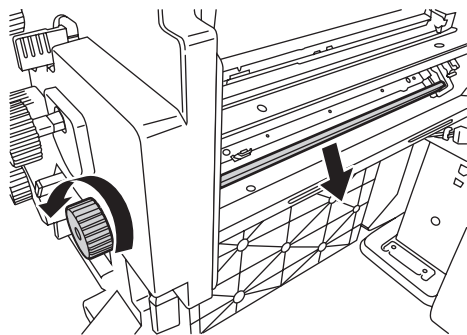
清潔刀片。

1. 請打開多張摺疊單元的前蓋。
2. 拉出多張摺疊單元。



CEZ511

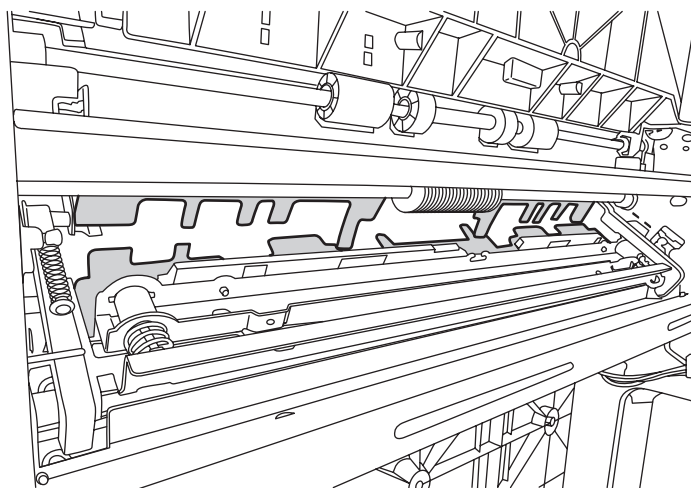
3. 依逆時針方向旋轉 N11 旋轉刻度盤，直到刀片出現為止。
刀片位於多張摺疊單元的右側。



CEZ512

4. 使用軟乾布擦拭刀片尖端與頂部。

請小心不要損壞刀片。



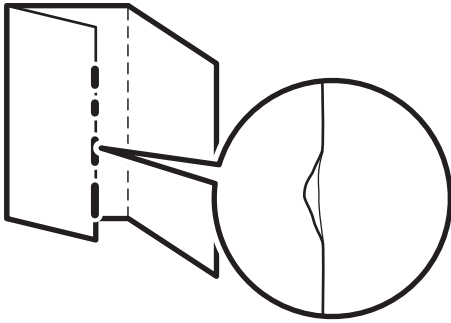
CEZ513

5. 清潔後，請還原機器，讓機器繼續運作。

執行多張摺疊，並列印 3-5 份。紙張髒污將不會再出現。

信件摺疊的邊緣彎曲

若執行信件摺疊，信紙內翻邊緣可能會彎曲。



CEZ592

解決方案：

解決方案會因信件摺疊套用在多張紙張或是單張紙張執行而有所不同。

5

<套用在多張紙張執行信件摺疊>

1. 放入紙張時，另一面朝上。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：摺疊]群組中，設定 0810：[信件內摺位置 1：多張摺疊]為「0.0 mm」。
4. 在[系統設定]的[一般功能]中，為多張紙張將[信件內摺的位置]設為「7 mm」。
5. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

<套用在單張紙張執行信件摺疊>

註

- 此程序特別針對塗料紙執行。
- 若要調整下列設定，請預先將使用的紙張種類登記為自訂紙張。關於登記自訂紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「登記自訂紙張」。

1. 在[系統設定]的[一般功能]中，為單張紙張將[信件內摺的位置]設為「7 mm」。
2. 在[針對操作者的調整設定]選單的[印後處理：摺疊]群組中，選取 0809：[信件內摺位置 1：單張摺疊]。
3. 將值增加 0.2 mm。

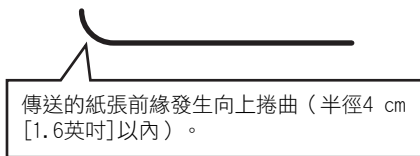
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	重覆步驟 2 至 4。如果將值增加到 4 mm 後，仍無法解決問題，請聯絡您的服務代表。

Z 摺未正確執行

原因：

如果紙張捲曲且其邊緣觸及導板，可能無法正確摺疊。



← 進紙方向

DFP800

解決方案：

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：小]。

2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 請將紙張反向放置。

4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

註

- 若使用平整紙張或向下捲曲的紙張，就不會發生此摺疊錯誤。

摺疊紙張未正確堆疊

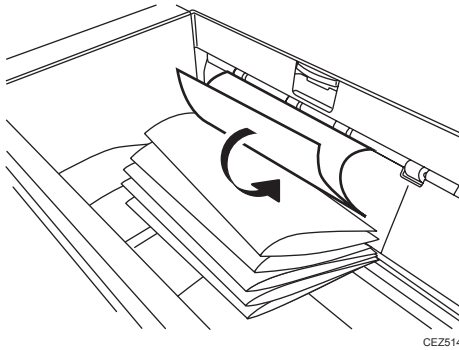
原因：

如果傳送大量對摺的多張紙張，紙緣可能會鼓起，且紙緣某部份可能會隆起。如果發生此情況，與鼓起紙張裝在一起的其它紙張可能會在接紙盤中翻面。

在下列條件下，可能會發生此情況：

- 使用厚且相當硬的紙張。

5

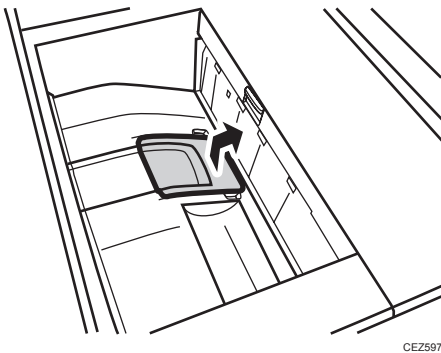


傳送紙疊時，其摺疊邊緣可能會下墜，卡在堆疊的紙疊上，導致傳送的紙疊傾倒。

解決方案：

請在多張摺疊單元上使用 Z 摺支撐托盤。

這樣會縮小堆疊紙疊的角度，避免紙疊在傳送過程中翻倒。



關於在多重摺疊單元上安裝 Z 摺支撐托盤的詳細資訊，請參閱機器隨附的「準備事項」。

↓ 註

- 安裝 Z 摺支撐托盤的多重摺疊單元無法避免信紙摺疊及門式摺疊之類的摺疊紙張在傳送到接紙盤時翻面。

大容量堆疊器

傳送的紙張嚴重捲曲

原因：

向下捲曲的紙張會導致前緣強烈摩擦。這可能導致夾紙。紙張不會完全排出，後緣留在出紙口內。

如果發生這種情況，表示其它紙張可能滑到傳送紙張的下方，導致傳送紙張捲曲。

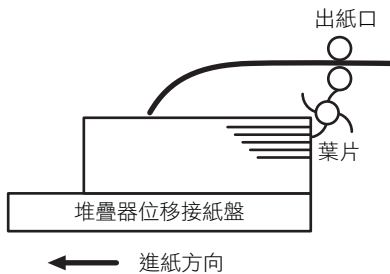
此狀況的發生原因如下：

- 使用了 A4 或更大的塗料紙，重量高達 135 g/m^2 （50 磅封面紙）。
- 使用紙張重量 1 的薄紙時。

5

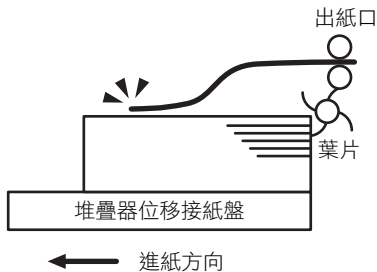
<問題發生原因>

1. 向下捲曲的紙張已輸送到堆疊器接紙盤。



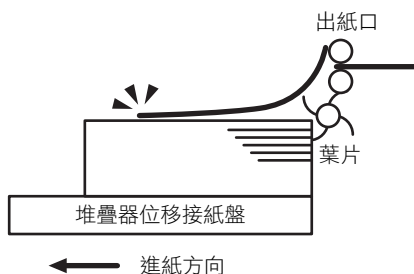
CEZ573

2. 紙張前緣在傳送時，會對紙疊最上方的紙張產生紙張與紙張之間強烈的摩擦力。由於紙張之間沒有空隙，所以傳送紙張會卡住。



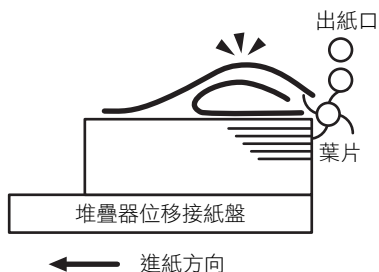
CEZ574

3. 傳送時，紙張後緣留在出紙口。



CEZ575

4. 要傳送的下一張紙滑到仍在出紙口的紙張下方且往後彎摺。



CEZ576

解決方案：

藉由向上捲曲，來整平紙張。

1. 請將紙張反向放置。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

依照以下步驟，安裝捲曲消除器單元。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：小]。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

5. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：大]。

6. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

7. 紙張是否向下捲曲？

是	聯絡您的服務代表。
否	將紙頁的另一面朝上然後裝入，接著重覆從步驟 3 開始的步驟。

機器誤判接紙盤已滿

5

原因：

根據紙張尺寸而定，機器可能會偵測到位移接紙盤已達到可堆疊的張數上限。
如果使用寬度為 191-261 mm (7.6 - 10.4 英吋) 的紙張就可能發生此狀況。

解決方案：

< 使用了寬度 191 - 261 mm (7.6 - 10.4 英吋) 的紙張 >

1. 請將紙張反向放置。
2. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

依照以下步驟，安裝捲曲消除器單元。

3. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：關閉]。
4. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

5. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：小]。

6. 列印影像。是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

7. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：大]。**8. 列印影像。是否已解決問題？**

是	已完成！
否	進行下一步。

9. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[∟ 捲曲修正等級：小]。**10. 列印影像。是否已解決問題？**

是	已完成！
否	進行下一步。

11. 設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[∟ 捲曲修正等級：大]。**12. 列印影像。是否已解決問題？**

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

紙張印壓會在紙張上留下印記**原因：**

紙張印壓所施加的壓力會在紙張上留下印記。

解決方案：

在紙張印壓和紙疊之間多插入一張紙。

紙張下壓不足

原因：

紙疊推車把手上面的螺絲和底部的螺帽鬆動。

解決方案：

栓緊紙疊推車把手上的螺絲和底部的螺帽。

紙張重量 1 的紙張未正確對齊

5

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 使用紙張重量 1 的薄紙
- 在低溫度或低溼度的情況下列印

解決方案：

1. 設定紙張背面。
2. 是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

3. 是否安裝捲曲消除器？

是	進行下一步。
否	聯絡您的服務代表。

4. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：進紙/輸出]群組中，設定 0310：[校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：小]。

5. 是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

6. 設定 0310 : [校正輸出紙張扭曲]為[凹面扭曲校正等級：大]。

7. 是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

8. 紙張是否向下捲曲？

是	聯絡您的服務代表。
否	設定紙張背面，並重覆步驟 4 至 8。

封面插紙機

因進紙錯誤或雙重進紙而發生夾紙

原因：

此狀況的發生原因如下：

- 設定雪銅紙
- 設定高平滑度的紙張
- 在低溫度或低溼度的情況下列印

5

解決方案：

1. 測量紙張的捲曲度。

- 捲曲類型
正面捲曲：設定的紙張向上翹曲。
背面捲曲：設定的紙張向下翹曲。
- 捲曲測量
將一張紙放在平坦的表面上、把量尺壓在紙張的前緣，然後測量四個邊的捲曲量。
最大值為捲曲值。
- 捲曲標準
可接受的捲曲量隨著紙張的基本重量改變。

紙張重量	捲曲量
紙張重量 0 - 6	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：10 mm
紙張重量 7	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：5 mm
紙張重量 8	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：3 mm
紙張重量 9	正面捲曲：10 mm 背面捲曲：0 mm

2. 紙張捲曲度是否在捲曲標準內？

是	繼續進行步驟 6。
否	進行下一步。

3. 請將捲曲的表面放在平坦表面上。**4. 握著紙張的末端，然後朝著捲曲的反方向拉直紙張，將紙張捲成圓形。****5. 是否已解決問題？**

是	已完成！
否	進行下一步。

6. 取出紙張、打散，然後重設。**7. 是否已解決問題？**

是	已完成！
否	進行下一步。

8. 針對使用的自訂紙張，選取[進階設定]中的[機器：進紙/輸出]，選取 1331：[封面插紙機]，然後調整[風扇等級]的值。

- 如果目前值是 10%：
將[風扇等級]的值增加到 30%。
- 如果目前值是 30%：
將[風扇等級]的值增加到 50%。
- 如果目前值是 50%：
將[風扇等級]的值增加到 80%。
- 如果目前值是 80%：
將[風扇等級]的值增加到 100%。

9. 是否已解決問題？

是	已完成！
否	進行下一步。

10. 選取 1331：[封面插紙機]並調整[風扇等級]的值。

- 如果目前值是 30%：
將[風扇等級]的值增加到 50%。
- 如果目前值是 50%：

將[風扇等級]的值增加到 80%。

- 如果目前值是 80%：

將[風扇等級]的值增加到 100%。

11. 是否已解決問題？

是	已完成！
否	聯絡您的服務代表。

註

- 關於如何打鬆紙張的詳細資訊，請參閱「準備工作」中的「裝入紙張」。

垂直線和刮傷隨機出現

5

原因：

由於聚積紙屑和紙張摩擦，因此可能會在出紙方向和平行方向出現細微線條或刮傷。

解決方案：

請清潔封面插紙機內部的導板。

關於清潔封面插紙機方法的詳細資訊，請參閱 p.100 「清潔進紙路徑」。

6. 改善輸出量

減少列印前的等候時間

機器接收列印工作後，通常會停止運作，讓定著溫度達到適當的熱度再開始列印。相反地，使用較薄的紙張時，定著單元需要較長的時間，來讓降溫至指定的溫度。

待機時降低定著溫度，可以減少等候時間。

增加[待機時定著溫度]的數值，可減少機器就緒可開始列印後，等候列印起始的時間。然而，使用薄紙的情況下，此舉將增加紙張起皺褶或是紙張影像不均勻的機會。

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像品質]群組中，變更 0207：[待機時定著溫度]的溫度如下：

- 更經常使用較薄的紙張時，請將溫度減少 10 度。
- 更經常使用較厚的紙張時，請將溫度增加 10 度。

針對各個[待命模式]、[開啟低電源模式]和[執行程序前]重複進行此一步驟。



註

- 進行此步驟會改變機器的耗電量。

提升列印在厚度等於紙張重量 7 或以上的塗料紙的輸出量

列印在厚度等於紙張重量 7 或以上的紙張時，機器的影印／列印速度必須降低至全速（適用於 A4）的 80%，這樣可加強碳粉定著的程度。

若要使機器全速列印，請按照下列程序進行：

- 針對使用的自訂紙張，在[機器：進紙/輸出]中，選取[進階設定]，然後選取 1351：[馬達速度]，並將[處理速度調整]的值增加一級。
 - 如果目前的值為[低]，請變更為[中間]。
 - 如果目前的值為[中間]，請變更為[高]。
- 選取 1206：[定著溫度]，然後將[上熱溫度]設為「185 度」。
- 列印影像。是否出現定著問題？

是	您無法在目前狀況下改善輸出量。還原上一個設定。
否	您可使用此設定操作機器。

註

- 在低於 15° C (59° F) 的室內環境進行列印時，這個解決方案可能無法改善輸出量。
- Pro 8310S 和 Pro 8310 未提供[中]的設定。
- 無法在此選項中變更 Pro 8300S 的處理速度。處理速度將固定在 96 cpm。
- 下列清單顯示列印 A4/LT 尺寸紙張時對於[處理速度調整]之中各個設定的影印／列印速度：
 - [高] (全速)
 - 111 cpm (Pro 8310S)
 - 111 ppm (Pro 8310)
 - 136 cpm (Pro 8320S)
 - 136 ppm (Pro 8320)
 - [中]
 - 111 cpm (Pro 8320S)
 - 111 ppm (Pro 8320)
 - [低]
 - 96 cpm (Pro 8310S/8320S)
 - 96 ppm (Pro 8310/8320)

減少使用不同種類紙張時的等待時間

使用不同種類的紙張時，機器會針對各紙張種類來切換不同組的定著溫度條件。在機器切換不同紙張種類設定時可能會造成延遲，而使得產量減少。

取決於所使用的紙張種類和待列印的影像，透過簡化溫度的設定，也許能夠縮短切換不同種類紙張時的等待時間。請注意，這可能會造成光面條紋或定著不良。如果是以產量優先，則可以使用這個步驟。

可能會造成延遲的情況

1. 所使用的紙張種類在溫度設定方面差異極大。
2. 所使用的紙張種類在寬度方面差異很大。
3. 列印工作牽涉到使用不同的紙張種類，針對少量頁數列印多份。

下列步驟也許能縮短上述情況 1 所造成的等待時間延遲：

1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像品質]群組中，設定 0212：[產量優先模式]為[生產力優先]。

2. 列印影像。是否出現定著問題？

是	進行下一步。
否	已完成！ 等待時間未能縮短。將設定變更回原來的設定。

3. 傳送的紙張是否出現任何問題？

是	已完成！ 等待時間未能縮短。將設定變更回原來的設定。
否	進行下一步。

如果使用了薄紙，紙張可能會嚴重捲曲（包括夾紙）或起皺。

4. 影像品質是否有任何問題？

是	已完成！ 等待時間未能縮短。將設定變更回原來的設定。
否	您可以使用此項設定。

如果使用了薄紙，可能會產生過亮、亮面條紋或起泡的問題。

縮短機器從待機模式回復的時間

如果機器未運作經過一段時間，畫面將會變成空白、機器將會進入待機模式。在待機模式中，相比在一般模式，機器的耗電量會降低。不過，機器需花費較長的時間從待機模式回復到就緒列印的狀態。

若要縮短機器從待機模式回復的時間，請提高待機模式的定著溫度。

★重要訊息

- 進行此項步驟來增加機器在待機模式中的耗電量。
1. 在[針對操作者的調整設定]選單的[主機：影像品質]群組中，選取 0207：[待機時定著溫度]，然後設定[開啟低電源模式]如下：
 - Pro 8320S / Pro 8320：170° C
 - Pro 8310S / Pro 8310：165° C
 - Pro 8300S：160° C

